UNIVERSITÉ DE RENNES

FACULTÉ DE DROIT

Thèse pour le Doctorat

UN ÉPISODE
DE LA
Crise Sardinière
EN BRETAGNE
(JUILLET-SEPTEMBRE 1909)

Thèse présentée et soutenue le Samedi 2 Juillet 1910
à 2 heures du soir, par Xavier De VILLERS

JURY D'EXAMEN :
MM. VIGNERTE, professeur ;
TURGEON, professeur ;
BODIN, professeur.

RENNES
—
Imprimerie Bretonne, 38, rue du Pré-Botté
—
1910

Thèse pour le Doctorat

UNIVERSITÉ DE RENNES

FACULTÉ DE DROIT

Thèse pour le Doctorat

UN ÉPISODE

DE LA

Crise Sardinière

EN BRETAGNE

(JUILLET-SEPTEMBRE 1909)

Thèse présentée et soutenue le Samedi 2 Juillet 1910
à 2 heures du soir, par Xavier De VILLERS

ACAD. LEGISLAT. BIBL.

JURY D'EXAMEN :

MM. VIGNERTE, professeur ;
TURGEON, professeur ;
BODIN, professeur.

RENNES

Imprimerie Bretonne, 38, rue du Pré-Botté

1910

INTRODUCTION

Le désir de préciser et de délimiter exactement l'objet de la présente étude nous a conduit à l'intituler : *Un épisode de la crise sardinière*, mais nous aurions pu écrire avec presque autant d'à-propos : *Un épisode de la lutte des travailleurs manuels contre le machinisme*.

Si ce sont en effet les événements de la crise sardinière qui ont provoqué le conflit de Concarneau — juillet-septembre 1909 — et qui lui donnent sa physionomie particulière, sa cause directe est l'introduction dans les usines de conserves de sardines, de machines à sertir destinées à substituer la fermeture mécanique des boîtes à la soudure à la main.

Les ouvriers manuels ont de tout temps considéré la machine comme une ennemie qui vient leur ravir leur gagne-pain : les tisserands de Lyon brisèrent autrefois les premiers métiers Jacquard et les bateliers du Rhin mirent en miettes les premiers bateaux à vapeur. Les locomotives ne durent probablement qu'à la difficulté d'une telle entreprise de n'être pas assaillies par les conducteurs de diligences. C'est le même geste de colère vaine qu'ont renouvelé en juillet 1909 les soudeurs de Concarneau, quand ils ont saccagé les usines pour y détruire les machines à sertir.

Ce n'est pas ici la place d'un débat d'école sur les conséquences du machinisme en ce qui concerne

le chômage des ouvriers manuels. Au reste, il nous importe peu qu'en fin de compte l'adoption dans une industrie donnée de machines nouvelles ait ou n'ait pas pour résultat d'accroître le nombre total des chômeurs d'un pays ; il nous suffit de constater — et c'est l'évidence même — que cette transformation tend à priver de leur travail un certain nombre des ouvriers de cette industrie particulière. Dès lors les ouvriers nous semblent parfaitement fondés à considérer l'introduction des machines comme un danger des plus redoutables et il ne nous paraît pas qu'ils outrepassent leurs droits en cherchant à en écarter la menace.

Tout le problème est de savoir comment parvenir à concilier l'intérêt particulier de ces ouvriers avec les nécessités du progrès économique, et il faut bien avouer que ce problème est des plus ardus. Les socialistes en ont proposé une solution radicale : dans le régime de la propriété collective des moyens de production qu'ils préconisent, la machine ne serait plus redoutable, elle ne pourrait avoir pour résultat que de réduire la durée du travail de chacun, elle servirait donc à la fois les intérêts particuliers et l'intérêt social. Nous verrons qu'en dépit des affirmations socialistes et sans attendre l'avènement du collectivisme, les ouvriers peuvent, même en régime capitaliste, obtenir la garantie que l'introduction de machines nouvelles ne leur portera pas préjudice. Le syndicat fortement organisé et le contrat collectif de travail leur en offrent le moyen.

D'ailleurs, l'épisode que nous nous sommes donné pour tâche d'étudier ne tire pas son intérêt principal d'une difficulté exceptionnelle dans la conciliation des nécessités du progrès avec les justes revendications des ouvriers manuels. Tout au contraire, le conflit de Concarneau présente cette particularité caracté-

ristique qu'il n'est nullement démontré que du moins actuellement l'introduction des machines nouvelles soit conforme aux intérêts de l'industrie ou à l'intérêt du consommateur. Nous verrons, en effet, que les critiques les plus graves ont été formulées contre les machines à sertir, tant au point de vue de la réputation des produits de l'industrie française qu'au point de vue de la santé même des consommateurs. Si bien que, dans le cas qui nous occupe, les patrons, partisans du travail mécanique, ne peuvent, pour en justifier l'adoption, invoquer avec quelque espoir de convaincre leurs adversaires ni le développement de leur industrie ni l'intérêt de l'acheteur et en sont réduits à se retrancher derrière leur liberté d'organiser le travail dans leurs usines comme bon leur semble et d'adopter tels procédés de fabrication qu'il leur plaît.

Ajoutons à cette considération que nous sommes en présence d'une population ouvrière d'un tempérament très particulier. Les ouvriers soudeurs de Concarneau sont en quelque sorte des primitifs sans éducation sociale, défiants et obstinés à la fois, sur qui les raisonnements un peu compliqués ne portent guère, mais qui obéissent à la première impulsion et sont capables des gestes les plus violents.

On comprend dès lors quel intérêt particulier peut présenter l'étude du conflit de Concarneau.

CHAPITRE PREMIER

La crise sardinière.
Ses conséquences

Nous nous sommes proposé d'étudier le conflit survenu en 1909 dans l'industrie sardinière à Concarneau.

Pour mener à bien cette tâche, il convient tout d'abord de rappeler quelle crise redoutable subissait l'industrie sardinière au moment où ce conflit éclata.

On n'étudie bien en effet un fait social qu'après l'avoir exactement situé et ce n'est pas sans de bonnes raisons que Le Play, dans sa *Classification sociale*, place une description du milieu au début de toute étude sociale.

Or, la région où se situe le conflit que nous voulons étudier est, on le sait, la côte sud de la Bretagne. La population maritime de ce pays vit à peu près exclusivement de la pêche et des industries qui s'y rattachent. Parmi les différentes pêches auxquel-

les s'adonnent les marins de cette partie de la côte bretonne, la pêche de la sardine est certainement la plus importante par le nombre de ceux qui en vivent.

Rien qu'à Douarnenez, 1.200 bateaux font la pêche à la sardine et une quarantaine d'usines se consacrent principalement à la fabrication des conserves de ce poisson. Cette industrie, particulièrement prospère jusqu'à ces dernières années, offre d'ailleurs ce caractère de pouvoir donner du travail à tous les membres d'une famille ouvrière. Le père et ses fils seront marins pêcheurs ou soudeurs, tandis que la femme et les filles travailleront aux usines à la préparation ou à la mise en boîte du poisson.

Cette particularité a évidemment de grands avantages, mais elle offre ce grave inconvénient d'accroître, en temps de crise, dans une proportion considérable, la misère d'une population qui tout entière et d'un seul coup se trouve privée de son gagne-pain (1).

Ces quelques considérations — à défaut de détails anecdotiques (2) auxquels nous ne saurions nous arrêter dans une si courte étude — permettront de se rendre compte des répercussions que put avoir pour des milliers de familles la disparition momentanée de la sardine sur les côtes bretonnes.

M. Ouizille, qui est un des usiniers les plus importants de cette région et qui a beaucoup étudié la question, non seulement au point de vue de l'intérêt pa-

---

(1) Il est certain que si les femmes par exemple avaient eu au cours de la crise sardinière un autre métier que celui d'ouvrières des usines de conserves, la situation de la plupart des familles eût été beaucoup moins pénible. Cela est si vrai que de grands efforts furent faits par quelques œuvres philanthropiques pour procurer à ces femmes des travaux de broderie et de couture.

(2) Disons seulement que le salaire annuel des soudeurs descendit pour quelques-uns d'entre eux jusqu'à 200 francs. Le Goffic, « Crise sardinière », *République française*, octobre 1909.

tronal, mais aussi au point de vue ouvrier et au point de vue national, a établi dans une brochure récente (3) une très intéressante statistique où sont comparés les résultats de la pêche (prix et quantité du poisson) pendant ces quarante-sept dernières années.

Il en résulte que la fabrication normale d'une usine étant jadis de 4.522 caisses, la moyenne est tombée à 165 en 1907, et que le prix moyen étant de 12 fr. 35, ce prix s'est élevé jusqu'à 28 fr. 03 pour la même année. Voici d'ailleurs les chiffres que donne M. Ouizille :

Années	1900	1901	1902	1903	1904	1905	1906	1907	1908	1909
Caisses	7259	6719	*1105*	*1550*	5507	*1544*	*1127*	**165**	2347	5828

On voit par là que depuis 1901 jusqu'à 1909 une seule année, l'année 1904, a donné une pêche supérieure à la moyenne des années antérieures. Pour les autres, le rendement est très inférieur.

De cette disparition de la sardine, les marins pêcheurs eurent à souffrir d'autant plus que dans le même temps le prix de la rogue augmentait dans des proportions considérables. La rogue est un appât à peu près indispensable à la pêche de la sardine. M. Ouizille (4) a établi une statistique des cours de la rogue de Norvège — c'est ce pays qui fournit surtout cet appât — depuis 1888. Nous avons ainsi la démonstration d'un accroissement considérable des prix. Parti des cours de 36 et 44 francs (5) en 1888, le baril de rogue arrive progressivement au cours de

(3) *Contribution à l'étude de la crise sardinière.*

(4) *Contribution à l'étude de la crise sardinière.*

(5) Ces deux chiffres représentent, l'un le cours minimum l'autre le cours maximum de l'année.

80 et 110 francs en 1909, c'est-à-dire que son prix a presque triplé en vingt ans.

Les conséquences d'un pareil état de choses étaient faciles à prévoir. C'était la misère la plus épouvantable pour les familles des pêcheurs qui en vinrent de fait à manquer de pain et, pour l'industrie de la conserve alimentaire, une crise terrible qui aurait pu en entraîner la ruine définitive.

Il n'y a pas en effet que la France à produire des conserves de sardines. L'Espagne et le Portugal en particulier nous ont suivis dans cette voie et la disparition de la sardine sur les côtes de Bretagne a permis à leurs usines de prendre un développement assez considérable pour constituer une sérieuse menace à l'adresse de nos industriels. Cette question de la concurrence faite par l'étranger à l'industrie sardinière française a été l'objet de tant de controverses passionnées au cours du conflit que nous étudions qu'il convient de s'y arrêter quelque peu.

L'industrie française se trouve en vérité dans une passe difficile et il y a lieu de tenir largement compte de ces difficultés avant de lui imposer de nouveaux sacrifices.

Il faut reconnaître toutefois que nos industriels ont été eux-mêmes la cause de leur mal. Dès les premières années de la crise, un certain nombre d'entre eux, impatients de réaliser quand même les bénéfices qu'ils escomptaient, s'en allèrent construire en Portugal et en Espagne des usines de conserves, et ce sont eux qui enseignèrent à nos rivaux l'art de nous concurrencer. Il y a aujourd'hui plus de 200 usines en Espagne (6) et en Portugal et l'Espagne, qui jus-

(6) Le Bail. « L'industrie sardinière », *Populaire* de Nantes, 12 mai 1909.

qu'en 1901 ne connaissait pas ce produit, recevait, en 1909, 11.200 barils de rogue de Norvège contre 30.300 expédiés en France (7).

D'autres pays se sont depuis lors lancés dans la même voie. L'Italie et l'Autriche ont elles aussi des usines nombreuses.

L'étranger fabrique d'ailleurs de plus en plus sous le nom de sardines des conserves de toutes espèces de poissons. Ses « sardines » sont surtout des *sprats* et des petits *harengs*. La Suède et la Norvège excellent dans cette falsification et leurs produits nous arrivent même parfois ornés de superbes étiquettes indiquant une origine française.

Les Etats-Unis baptisent également « sardines » les conserves de *sprats*. Enfin, il n'est pas jusqu'au Maroc qui ne vende de l'*allache* pour de la sardine.

Un dernier pays vient de s'adonner à l'industrie de la conserve de poisson et ses premières tentatives sont de nature à nous inquiéter. Il s'agit du Japon. L'industrie sardinière nippone est à peine née que déjà ses produits se trouvent sur le marché européen et sont en train de conquérir rapidement le marché américain. Les Japonais sont doués d'un cynisme incomparable ; ils poussent l'art de la contrefaçon au suprême degré. M. Le Bail (8) cite telle boîte de sardines portant la marque « Amieux frères », avec, en caractères microscopiques, le nom d'origine « de Nagaya », ville industrielle du Japon (9).

---

(7) *Contribution à l'étude de la crise sardinière.*

(8) Le Bail. *Populaire* du 12 mai 1909.

(9) Une loi du 11 juillet 1906 est venue protéger heureusement notre industrie contre cette concurrence déloyale et assurer le respect de nos marques à l'étranger.

Les conserves étrangères ne peuvent être introduites et vendues que sous désignation de leur lieu d'origine.

Il serait donc tout à fait puéril de se dissimuler que notre industrie nationale a affaire à forte partie et que la concurrence de l'étranger lui fait courir un péril réel (10).

Le danger de cette concurrence apparaîtra d'ailleurs plus grave encore si nous songeons que le prix de revient normal de la sardine française est toujours — même quand « la pêche rend bien » — sensiblement supérieur à celui des produits rivaux de l'étranger.

Ceci tient à plusieurs causes qui ont, il est vrai, pour résultat de doter nos produits d'une supériorité incontestable et d'ailleurs incontestée. D'abord la pêche de la sardine n'a lieu au France que pendant cinq mois seulement de l'année — de juin en octobre — à l'époque où le poisson a une chair bien grasse, blanche et savoureuse. La qualité s'en ressent, mais la production est de ce fait diminuée dans des proportions considérables. Et, comme les frais généraux se répartissent dès lors sur une production de moitié plus faible, leur répercussion sur le prix de revient se trouve doublée. A l'étranger, au contraire, particulièrement au Portugal et en Espagne, la pêche dure toute l'année.

Ce nom du pays doit être inscrit par estampage en relief ou en creux.

Les boîtes d'un poids supérieur à 1 kilogramme ne peuvent être introduites pour éviter le dépotage.

Une amende sévère sanctionne cette loi.

(10) Le péril s'aggrave du concours que trop souvent nos propres capitaux prêtent aux industries étrangères. M. Le Bail cite le cas typique d'une société constituée en vue de fabriquer des conserves de sardines norvégiennes — il n'y a pas une sardine en Norvège ! — qui se montait récemment au capital de quatre millions avec le concours de notre Comptoir d'Escompte. (*Populaire*, Nantes, 12 mai 1909.)

La différence des engins employés pour la pêche nous met encore en état d'infériorité au point de vue du prix de revient. Nous n'employons que le filet vertical et la senne est totalement prohibée chez nous. Ce procédé a l'avantage de ne pas endommager le poisson qui sort au contraire blessé et froissé des sennes utilisées à l'étranger, mais il a aussi le grave inconvénient de donner une pêche beaucoup moins abondante.

Enfin, il n'est pas jusqu'à la qualité des huiles employées dans la fabrication française qui n'assure à ses produits leur supériorité et n'augmente en même temps leur prix (11).

De tout ceci il convient de conclure que les industriels français se trouvent dans l'obligation de diminuer leurs frais de production. Mais il faut aussi signaler le danger que présenterait pour nos marques un abaissement de prix obtenu grâce à une fabrication moins soignée.

C'est un tort en effet de penser que la qualité du produit est une considération secondaire et que le bon marché importe seul. Le commerçant et le consommateur peuvent bien s'y laisser prendre un moment, mais ils reviennent vite de leur erreur et la maîtrise du marché appartient toujours en fin de compte au producteur loyal qui livre à l'acheteur un produit irréprochable. Nos fabricants feront donc

(11) Il convient de noter que la crise sardinière coïncide avec une hausse appréciable des huiles.

Les fabricants de conserves n'employaient que très peu d'huiles d'olives françaises. Les huiles d'olive d'Italie et d'Espagne qu'ils utilisent leur reviennent plus cher qu'à leurs concurrents étrangers. Il existe en effet un droit de douane de 12 francs par 100 kilos que ne compense aucun drawback alors qu'à l'étranger, au Portugal en particulier, cette compensation est accordée aux usiniers (Ouzille. *Contribution à l'étude de la crise sardinière*, p. 19).

bien d'agir avec prudence ; la supériorité de leurs produits est universellement reconnue et cette réputation est encore leur meilleur atout dans la partie qu'ils jouent contre l'étranger. Qu'ils se défient donc des « progrès » qui pourraient bien n'être qu'un trompe-l'œil. Aussi ne saurait-on juger trop sévèrement certains fabricants qui ne reculèrent pas devant la falsification de leurs propres marques pour parer à la crise et qui allèrent jusqu'à importer d'Espagne et de Portugal des boîtes de grand format, qu'ils dépotaient dans leurs usines françaises pour les revendre en boîtes portant la mention « France » ou « fabrication française ». De tels errements ruineraient irrémédiablement notre industrie de la conserve (12).

La recherche d'une réduction du prix de revient devait conduire nos producteurs à examiner, entre autres solutions, celle résultant d'une organisation moins onéreuse du travail dans leurs ateliers, et c'est ainsi qu'ils furent amenés à envisager la substitution du travail mécanique à la main-d'œuvre ouvrière pour la fermeture des boîtes.

Cette fermeture était jusqu'à présent obtenue par la soudure à la main et les usines occupaient ainsi de nombreuses équipes de ferblantiers-boîtiers. Or, des machines, de création encore assez récente quoique utilisées déjà dans plusieurs autres pays et dans quelques usines françaises, permettent d'obtenir cette fermeture à *un prix plus minime*, grâce à leur rapidité de travail et au personnel très restreint que nécessite leur fonctionnement.

Les industriels soucieux de leurs intérêts ne pou-

(12) Une loi Le Bail et Guilloteaux (12 avril 1905) a interdit depuis l'introduction en France de boîtes de format permettant le dépotage et le travail des boîtes étrangères ne portant pas estampée dans le fer-blanc l'indication du lieu d'origine.

vaient hésiter longtemps à expérimenter un mode plus avantageux de fabrication et de fait la plupart d'entre eux prirent la résolution d'adopter aussitôt que possible les nouvelles machines.

C'est cette résolution précisément qui causa les conflits dont nous avons entrepris l'étude et nous sommes arrivés ainsi au seuil de notre matière.

CHAPITRE II

Les causes du conflit
Les avantages et les inconvénients de la fermeture mécanique

Dès le mois de février 1909, un congrès des fabricants de conserves de sardines, réunis à Nantes, avait étudié la question de l'introduction des machines à souder dans les usines et la résolution des industriels d'assurer cette transformation du travail s'affirma par une décision qui déjà fait prévoir les plus grands conflits.

Les patrons, prévoyant une vive résistance de la part des ouvriers soudeurs, s'engagèrent en effet à répondre par un *lock-out* régional à tout acte de grève, de mise en interdit ou de boycottage d'une ou plusieurs usines tendant à s'opposer à la fabrication et à la fermeture mécanique des boîtes (1). Disons tout

(1) Voici le texte exact de la décision prise par les fabricants de conserve :

« ARTICLE PREMIER. — Dans le cas où une ou plusieurs usines exploitées par les signataires de la présente convention, situées dans

de suite que, du côté ouvrier, l'agitation fut immédiatement des plus vives et que les ouvriers soudeurs affirmèrent, dès que les intentions des patrons leur furent connues, leur volonté de s'opposer par tous les moyens en leur pouvoir à l'introduction des machines qui devaient les priver de leur gagne-pain. Un congrès des ferblantiers-boîtiers, réunis à Paris du 18 au 21 janvier, avait étudié la question, mais, tout en prenant nettement parti contre le travail mécanique, n'avait abouti à aucune résolution pratique. Tout s'était borné à des démarches auprès des pouvoirs publics et en particulier près de M. Viviani, mi-

---

une des régions déterminées au tableau ci-après annexé se trouveraient dans l'impossibilité de fonctionner normalement.

« Soit par mise en interdit de la part des ouvriers soudeurs.

« Soit par suite du refus des pêcheurs de leur vendre du poisson,

« Soit par suite du refus de travail de la part des femmes et des manœuvres.

« Soit encore par suite d'un travail quelconque exécuté d'une façon systématiquement défectueuse, le ou les fabricants ainsi boycottés convoqueront immédiatement les autres fabricants signataires de cette convention et exploitant des usines dans la même région à une réunion qui se tiendra au lieu indiqué pour chaque région, au tableau ci-après annexé.

« Art. 2. — La réunion devra avoir lieu le surlendemain du jour où la convocation (qui pourra être faite par dépêche) aura été remise aux fabricants : ceux-ci s'engagent à faire tout ce qui dépendra d'eux pour y assister en personne ; dans le cas d'impossibilité, ils devront se faire représenter soit par un fondé de pouvoirs de leurs maisons — à l'exclusion des gérants de leurs usines — soit par un de leurs confrères, prenant part à la réunion pour son compte personnel.

« Art. 3. — Le ou les fabricants ayant provoqué la réunion exposeront à leurs collègues les faits ayant motivé la convocation ; ils pourront faire entendre leurs gérants pour fournir tous les renseignements utiles, mais ceux-ci ne pourront pas prendre part à leurs délibérations.

« Art. 4. — S'il est reconnu que les faits visés se rattachent directement ou indirectement à la question de la fabrication mécanique des boîtes, soit que les fabricants boycottés en fassent usage, soit qu'ils se refusent à prendre des engagements relatifs à leur

nistre du Travail. Celui-ci avait d'ailleurs promis d'intervenir pour trouver une solution et régler à l'amiable le conflit (2).

De leur côté, les patrons avaient eux aussi fait appel aux pouvoirs publics. Voici le texte de la note qu'ils avaient remise à M. Viviani, lors de son voyage à Nantes en 1907 ; cette note constitue tout un exposé de la question, elle est en quelque sorte une version patronale officielle :

« Les fabricants se sont ingéniés à augmenter la préparation de poissons autres que les sardines, tels que le thon, les maquereaux et les sprats. Ils ne reculent devant aucun sacrifice pour obtenir ce résul-

emploi éventuel, soit sans motif justiciable, les soussignés s'engagent à suspendre leurs achats de poissons dans la région où se trouvent la ou les usines en cause jusqu'à ce que les fabricants boycottés aient obtenu la cessation des troubles ayant motivé la convocation.

« Art. 5. — Les décisions seront prises à la majorité des voix et lieront tous les fabricants d'une même région signataires de la présente convention. Au cas où il y aurait partage des voix, la voix du président de la réunion serait prépondérante.

« Art. 6. — Si le ou les fabricants ayant provoqué la réunion estimaient que les décisions prises à leur égard ne sont pas conformes à la présente convention, ils auraient le droit d'en appeler au bureau du congrès qui, après s'être entouré de tous les renseignements jugés par lui utiles, pourrait les maintenir ou les modifier.

« Les décisions prises dans ce cas par le Bureau du congrès seraient définitives pour tous les fabricants d'une même région ayant adhéré à la présente convention et devraient être par eux exécutées dès qu'elles leur auraient été notifiées même par dépêche. »

Tableau indiqué à l'article premier, « lieux de réunions ».

Première région : de la Pointe Saint-Mathieu à l'Odet, *Quimper.*

Deuxième région : de l'Odet à la fin du Finistère, *Quimper.*

Troisième région : Morbihan et Loire-Inférieure jusqu'à la Loire, *Vannes.*

Quatrième région : de la Loire à la Gironde, *La Roche-sur-Yon.*

Cinquième région : au delà de la Gironde, *Bordeaux.*

(2) Voir compte rendu du Congrès des ferblantiers-boîtiers, p. 26

tat, et c'est ainsi que notamment ils n'ont pas hésité, en pleine crise sardinière, et quoiqu'ils eussent l'assurance que l'administration remettrait à plus tard la stricte application du décret du 28 juillet 1904, à créer des dortoirs et à les organiser, de manière à attirer vers les centres de fabrication le personnel femmes qui était insuffisamment fourni par la population locale.

« Les efforts des fabricants seraient toutefois stériles s'ils continuaient à se heurter à un obstacle sur lequel ils croient devoir attirer toute votre attention... Cet obstacle consiste dans les difficultés qui, depuis un certain nombre d'années, sont suscitées aux fabricants de la côte par des ouvriers soudeurs qui prétendent s'opposer par la force à tous les moyens qui auraient pour but de substituer *petit à petit* la machine à la main-d'œuvre pour la fabrication des boîtes à conserve.

« Les fabricants se sont heurtés jusqu'ici à une opposition systématique qu'aucun argument n'a réussi à vaincre.

« Depuis le pillage, en 1902, de l'usine Masson, à Douarnenez, pillage qui fut accompagné d'une tentative d'incendie et qui coûta à la ville de Douarnenez la somme de 75.000 francs, tout essai nouveau s'est heurté à une opposition à peu près identique, alors que, cependant, l'intérêt des pêcheurs et des ouvrières exige la transformation immédiate des moyens de fabrication surannés encore actuellement employés sur les côtes de Bretagne et de Vendée.

« En effet, la nécessité pour les fabricants de chercher, à défaut de sardines, à assurer du travail à leur personnel par la mise en boîtes de poissons autres, mais de valeur moindre et ne pouvant être vendus qu'à bas prix, les met dans l'obligation d'éviter que leur prix de revient ne soit inutilement grevé, alors

surtout qu'ils se trouvent en présence de la concurrence étrangère, devenant chaque année plus importante.

« Or, cette concurrence étrangère, — qu'il s'agisse de sardines espagnoles ou portugaises ou qu'il s'agisse de sprats préparés en Norvège, Belgique ou Hollande — a adopté depuis longtemps, et uniquement, la boîte fabriquée et fermée mécaniquement.

« Il y a une quinzaine d'années, les fabricants français obtenaient facilement des prix rémunérateurs, mais depuis lors, la situation s'est modifiée du tout au tout, et ils sont aujourd'hui obligés de compter avec la production étrangère, car, dans de nombreux pays, il s'est créé une fabrication intense de poissons payés meilleur marché qu'en France, mis en boîtes avec une main-d'œuvre moindre et dans des usines munies d'outillages perfectionnés.

« Nous ajouterons qu'en France même, sur les côtes de la Manche, il s'est créé des usines pour la mise en boîte de maquereaux et de sprats qui, toutes, emploient la boîte mécanique et se trouvent, de ce fait, mieux placées que les fabricants de Bretagne.

« Tout dernièrement des ouvriers boîtiers, à Nantes, ont refusé à leur patron de préparer des boîtes vides qui lui étaient commandées par un fabricant de conserves de la Manche sous le prétexte qu'elles étaient destinées à être fermées mécaniquement.

« Pour la première fois nous constatons, cette année, l'introduction en France de machines à sertir d'Allemagne et de boîtes vides fabriquées dans ce pays, qui seront fermées par lesdites machines.

« D'un autre côté, il ne faut pas oublier qu'étant donné qu'il y a obligation pour les fabricants de mettre en boîtes les poissons, le jour même où ils ont été pêchés, il est nécessaire qu'ils organisent leurs usines pour que du jour au lendemain elles

puissent absorber les quantités de poissons qui seraient pêchés. Or, nous déclarons que les fabricants sont prêts à préparer des quantités de poissons, pour ainsi dire illimitées, mais à deux conditions : d'abord qu'ils aient le personnel femmes nécessaire et ensuite qu'ils puissent rapidement fermer les boîtes remplies puisque leur fermeture ne peut attendre le lendemain.

« Sur le premier point, nous avons dit être en mesure d'attirer aux usines les ouvrières nécessaires à la fabrication. Quand au second point, il faut reconnaître qu'il n'a pas jusqu'ici dépendu des fabricants que leurs usines fussent outillées pour un travail plus rapide et en tout cas ils demandent que des moyens illégaux ne soient pas tolérés être employés pour retarder les améliorations d'outillage qui sont devenues une absolue nécessité pour notre industrie.

« Ce sont les fabricants français qui ont créé la fermeture mécanique des boîtes et c'est également en France que les principales améliorations ont amené l'outillage au degré de perfectionnement où il est aujourd'hui ; aussi est-il triste de constater que ce sont les étrangers qui, jusqu'ici, ont presque uniquement profité de ces efforts. Pour les boîtes légumes seulement, la boîte fermée mécaniquement est adoptée par les fabricants français parce que, là où se trouvaient leurs usines, ils ont eu la possibilité d'user de leur droit d'améliorer leur outillage ; aussi constate-t-on que pour les légumes l'emploi de la boîte fermée mécaniquement a eu pour conséquence de permettre aux cultivateurs de donner à leur culture un essor qui aurait été matériellement impossible s'il avait fallu continuer à fermer à la main les boîtes. Ce qui a été vrai pour les légumes le serait également pour les poissons... »

De part et d'autre, on semblait donc résolu à la

lutte. Toutefois la discussion ne devait faire place que plus tard à un conflit violent.

Chacune des parties se bornait pour un temps encore à exposer ses arguments et à réfuter ceux de son adversaire. Suivre les deux adversaires dans leurs discussions est pour nous le meilleur moyen de nous faire une opinion éclairée.

Et d'abord il convient de savoir un peu ce que sont les machines dont l'introduction dans les usines doit motiver de si graves conflits.

Ces machines sont de deux sortes : les machines à souder et les machines à sertir.

Les premières procurent un mode de fermeture analogue à la soudure à la main. Les sertisseuses procèdent de façon toute différente : la fermeture est obtenue par la compression après agrafage des bords de la boîte et du couvercle. Les sertisseuses sont d'ailleurs elles-mêmes de deux sortes. La sertisseuse norvégienne procure l'étanchéité de la fermeture par la simple compression des deux lames métalliques. Avec la sertisseuse ordinaire, au contraire, on interpose entre ces deux lames mécaniques ce qu'on appelle un joint, c'est-à-dire un corps d'une malléabilité relative dont la compression a pour but de combler les moindres interstices que l'agrafage pourrait laisser subsister entre la boîte et son couvercle.

Que valent ces machines ? Quels sont les avantages et les inconvénients du travail mécanique comparé au travail de la main ?

Si nous posons successivement ces questions aux patrons et aux ouvriers, nous recevrons d'eux les réponses les plus contradictoires : les premiers louent sans réserve le travail à la machine qu'ils trouvent parfaitement exécuté et beaucoup plus économique ; les seconds affirment au contraire que le bénéfice résultant pour le patron de l'emploi de la machine est

des plus minimes et que la fermeture mécanique n'offre pas les garanties d'étanchéité désirable.

Il est cependant possible, en pénétrant dans le détail de la controverse et en pesant avec impartialité la valeur de leurs arguments contradictoires, de se rendre compte des avantages comparés du travail mécanique et du travail à la main.

D'abord la fermeture à la machine est-elle beaucoup *plus rapide* que la fermeture à la main ? Les résultats obtenus aux usines Rôdel à Arcachon, où les machines à souder et à sertir fonctionnent depuis plusieurs années déjà, sont à ce sujet des plus intéressants. MM. Joachim Guillou et Jules le Flour, qui furent jusqu'au moment du conflit de Concarneau secrétaire et trésorier du syndicat des soudeurs et qui travaillèrent aux usines Rôdel, donnaient à ce sujet à l'*Ouest-Eclair* les renseignements suivants (3) :

« Le prix d'une machine à souder est d'environ 8.000 francs. La machine en fonctionnement normal parvient à fermer 8.000 boîtes par jour. Mais il faut déduire de ce chiffre 25 0/0 au moins de malfaçons, et parfois même — quand la machine n'est pas aux mains d'ouvriers expérimentés — ces malfaçons atteignent 75 0/0.

« D'autre part, il faut quatre personnes pour manœuvrer une machine : un mécanicien, un manœuvre qui apporte et emporte les boîtes, une femme qui y met l'huile, et un soudeur qui ferme au moyen d'une capsule le trou d'introduction de l'huile.

« Or, deux ouvriers soudeurs parviennent à fermer à la main 2.000 boîtes par jour et cela sans malfaçons (4). »

---

(3) *Ouest-Eclair*, « Au pays de la sardine », 21 juin 1909.

(4) Il est admis en effet dans presque toutes les usines que l'ouvrier est responsable des malfaçons et qu'il les paie d'une retenue sur son salaire.

Toutefois M. Rôdel tint à rectifier les chiffres indiqués par ses ouvriers :

« La machine à souder, écrit-il, coûte, dit-on, 8.000 francs pour une production de 8.000 boîtes par jour. En réalité, le prix est moindre et la production bien plus considérable (environ 1.000 boîtes à l'heure). Les fuites atteindraient un chiffre anormal de 25 et même 75 0/0. Or, le fournisseur de la machine garantit *une fuite par cent*, c'est-à-dire un travail plus parfait qu'à la main (5). »

Si nous rapprochons ces déclarations de ce fait que les chiffres donnés par les ouvriers correspondent à la période d'expérimentation des machines pendant laquelle ils furent employés aux usines d'Arcachon, on peut légitimement conclure de tout ceci que les machines à souder offrent, au point de vue de la rapidité, un réel avantage sur le travail à la main.

Et en effet, même en acceptant comme rigoureusement exact le chiffre de 8.000 boîtes — avec 25 0/0 de déchets — donné par M. Guillou, on arrive à une production de 6.000 boîtes par jour pour quatre ouvriers (6), alors que six soudeurs sont nécessaires pour effectuer le même travail.

M. Guillou déclare que la production d'une sertisseuse norvégienne — qui sertit, comme nous l'avons indiqué, sans interposition d'autre joint — est de 300 boîtes à l'heure. Quant à la sertisseuse ordinaire,

---

(5) *Ouest-Eclair*, 15 juillet 1909.

(6) Notons que deux seulement de ces ouvriers reçoivent un salaire comparable à celui des soudeurs, les deux autres (un manœuvre et une femme) sont payés moins chers.

elle ferme 2.400 boîtes par jour de dix heures (7). Ajoutons simplement que M. Rôdel n'a pas contesté ces derniers chiffres.

La question de la rapidité ne serait au reste que très secondaire s'il était démontré par ailleurs qu'il n'est nullement nécessaire d'atteindre une vitesse semblable pour assurer en temps utile la fermeture des conserves. Or c'est précisément là un point sur lequel les patrons insistent particulièrement. « En cas de pêche exceptionnelle, disent-ils, nos usines peuvent être incapables d'absorber et de « travailler » tout le poisson rapporté à terre. Les ouvriers soudeurs n'ont en effet qu'une capacité de travail limitée et le poisson ne peut attendre qu'un temps très court. Au reste, la pêche se faisant tous les jours, les industriels ne peuvent laisser leurs usines encombrées s'ils veulent s'approvisionner chaque jour de sardines fraîches. » Ce raisonnement s'adressait, surtout, disons-le tout de suite, aux marins pêcheurs. « Si nous avions des machines nous pourrions « travailler » autant de poisson qu'on voudrait et dès lors nous vous achèterions toujours à bon prix toute votre pêche, si importante qu'elle puisse être. » Cet argument devait, dans l'esprit des patrons, avoir d'autant plus de poids que très fréquemment il arriva en cas de pêche abondante que les derniers bateaux revenus au quai ne trouvèrent plus acquéreur et durent rejeter des milliers de sardines à la mer. Nous verrons que les marins pêcheurs apprécièrent en réalité très diversement la valeur de ce raisonnement.

Malgré son apparence logique, l'argument n'avait en réalité qu'une valeur relative. Nos usiniers ont en

(7) Nous verrons d'ailleurs que la sertisseuse est plutôt accusée de ne pas offrir une fermeture assez étanche.

effet connu des années d'exceptionnelle abondance et se sont alors très facilement passés de sertisseuses. Les ouvriers soudeurs furent toujours en nombre suffisant pour assurer la fermeture des boîtes. Et M. Le Bail écrit assez à propos (8) : « La sertisseuse ne s'impose pas. Tout un passé de prospérité inflige un démenti à cette théorie. Quand les usiniers auront développé leurs affaires au delà des chiffres forts de 1878 et 1879, qu'on ne verra plus (16 millions et demi de kilogrammes de controverse pour l'exportation et environ 4 millions pour la consommation intérieure), ils pourront invoquer des nécessités nouvelles et faire valoir l'argument du progrès. » Cette conclusion serait aussi la nôtre, si nous observions toutefois que, le nombre des soudeurs ayant beaucoup diminué pendant la crise sardinière, la main-d'œuvre devait faire défaut en cas de retour de la sardine. Les patrons auraient donc dû faire en hâte de nouveaux apprentis.

Reste à savoir si la rapidité de travail de la machine entraîne une économie appréciable pour le fabricant ?

Nous avons à ce sujet le témoignage de M. Rôdel lui-même. Dans une lettre rectificative qu'il écrivit à l'*Ouest-Eclair* (9), M. Rôdel déclara que cette économie réalisée par la machine peut s'établir très aisément et qu'on peut en tout cas l'évaluer à 3 francs par caisse de 100 boîtes 1/4 sardines. Nous pouvons accepter ce chiffre comme exact car il concorde avec les évaluations faites par M. Le Bail (10). Celui-ci estime que certaines maisons où le travail est

(8) Le Bail. « La crise sardinière », *Populaire* de Nantes., 15 mai 1909.

(9) *Ouest-Eclair*, 13 mai 1909.

(10) *Populaire* de Nantes, 15 juillet 1909.

extrêmement soigné peuvent réaliser, par l'emploi des machines, une économie de 0 fr. 05 par boîte, soit 5 francs par caisse de 100 boîtes de 1 k. Mais il pense que ce chiffre était trop optimiste à 5 francs pour la plupart des usines et qu'il tombe même à 2 francs pour un certain nombre d'entre elles.

On ne saurait au reste apprécier à sa valeur cette économie qu'en la comparant au prix de vente sur lequel elle porte. Or la caisse de 100 boîtes de 1 k. sardines se vend 100 francs et même 110. Cette réduction des frais de production apparaîtra assez minime si on en déduit l'amortissement du capital employé à l'acquisition des machines et si on songe que les produits similaires étrangers se vendent à des prix beaucoup plus bas. C'est en effet pour lutter contre la concurrence étrangère que les industriels français se prétendent contraints de recourir aux machines. Leur argument ne peut dès lors que paraître bien faible. Le prix de revient du poisson sur les côtes d'Espagne et de Portugal est en effet tellement faible — la pêche durant toute l'année — et les salaires sont si bas qu'une réduction de 2 centimes par boîte de un franc est à peu près inappréciable.

En réalité, les industriels français semblent ne s'être pas très bien rendu compte de leur situation au regard de leurs rivaux. Il leur est impossible de songer à lutter avec ces derniers en ce qui concerne le prix de revient du poisson et les frais de fabrication. Seule la qualité supérieure de leur produit peut leur permettre d'escompter le succès. Il semblerait dès lors assez logique de leur part de maintenir coûte que coûte cette supériorité de la sardine française qui fait leur réputation et leur force. Et par conséquent on est fondé à trouver pour le moins imprudente toute transformation des procédés de pêche ou de fabrica-

tion qui risquerait de porter atteinte à la q ·lité de leurs conserves.

Nous sommes ainsi conduits à examiner les avantages comparés de la fermeture mécanique et de la soudure à la main au point de vue alimentaire.

Cette question est des plus graves e. elle n'a pas encore reçu de solution définitive.

Tout d'abord, il convient d'observer que la fermeture par le procédé de la soudure à la main procure une étanchéité parfaite et offre au consommateur une sécurité absolue. M. Le Bail (11) cite à ce sujet des exemples concluants de sardines consommées quinze ans après leur mise en boîte, de petits pois au saindoux conservés depuis trente-cinq ans, et d'une perdrix aux choux mangée ces années dernières et qu'on avait mise en boîte pour l'exposition de 1856.

La valeur du sertissage mécanique est beaucoup plus contestée.

La sertisseuse norvégienne est accusée de ne procurer qu'une étanchéité très relative et par suite de n'assurer qu'une conservation très limitée du produit. Le seul fait qu'un peu partout on préfère le sertissage avec interposition d'un joint semble d'ailleurs donner raison à ces critiques. Mais ce sertissage avec joint est lui-même l'objet des plus graves accusations et plusieurs problèmes se posent à son sujet :

1° Le joint est-il toujours capable d'assurer l'étanchéité absolue de la fermeture ?

2° S'il l'assure au moment de la fabrication, ne faut-il pas craindre qu'en se dissolvant dans l'huile ce joint cesse de remplir son rôle et ne laisse des interstices entre la boîte et son couvercle ?

3° Enfin cette décomposition du joint par l'huile

(11) *Populaire* de Nantes, *op. cit.*

de la boîte n'entraîne-t-elle pas en dehors de toute question d'étanchéité la formation de substances toxiques qui font du produit non pas seulement un aliment mauvais mais une substance dangereuse pour le consommateur ?

Les patrons répondent volontiers (12) que le sertissage est appliqué depuis longtemps déjà à l'étranger, mais les conserves étrangères n'ont pas une réputation tellement excellente que leur exemple doive être bien concluant. En France même, dit-on, les conserves de légumes et de fruits sont depuis de longues années fabriquées avec ce procédé et personne ne s'en est jamais plaint, on n'a connaissance d'aucun empoisonnement causé par la putréfaction ou la décomposition chimique du joint de sertissage.

Nous remarquerons seulement que le cas des conserves de fruits et de légumes est totalement différent de celui qui nous occupe. Ces conserves, en effet, se préparent à l'eau salée, au vin blanc, au beurre ou à l'étuvée. Aucune ne se prépare à l'huile et c'est précisément l'huile qui est accusée de décomposer le joint malléable. La question n'est donc nullement résolue et elle apparaît d'autant plus grave que des hommes renseignés et bien placés pour être impartiaux se sont prononcés pour le danger du sertissage. M. Xavier Rocques, ingénieur chimiste, ancien chimiste principal du laboratoire municipal de Paris, répondait ainsi dans un article paru dans la *Revue générale des Sciences pures et appliquées* (30 août 1908) :

« Un des inconvénients du sertissage est de ne pouvoir s'appliquer aux conserves à l'huile où ce liqui-

(12) *Démocratie bretonne*, 1er mai 1909., *Ouest-Eclair* « Au pays de la sardine », H. Teitgen, juin 1909.

de attaque et désagrège le joint de caoutchouc. Il serait intéressant de trouver un joint assurant l'étanchéité des boîtes de conserves à l'huile. »

D'autre part, l'administration de la Guerre n'accepte pour les fournitures à l'armée les boîtes serties qu'à la condition qu'elles soient contresoudées. Le « cahier des charges générales pour la fourniture des conserves de viandes dites bœuf assaisonné » (3 novembre 1908) dit à ce sujet : « Les deux fonds sont sertis ou agrafés par entrelacement avec le corps de la boîte. Le seul procédé admis pour assurer l'hermétricité est le contre-soudage après agrafage ou sertissage simple. »

Enfin, M. Blanc, chimiste expert au laboratoire de la Guerre, s'est, en janvier 1908, nettement prononcé dans le même sens. Il déclara, à une délégation du congrès des soudeurs réunis à ce moment à Paris, que les boîtes serties au moyen de rondelles de caoutchouc ou de plomb n'offraient pas une fermeture hermétique et que la détérioration se ferait plus facilement pour les conserves à l'huile (13).

Cependant, malgré les démarches du congrès des soudeurs au ministère de l'Intérieur pour demander l'interdiction des boîtes serties, aucune expérience officielle n'a été faite et aucune mesure n'a été reprise. On ne peut que regretter cette abstention des pouvoirs publics dont il semble que le devoir soit surtout de protéger la santé publique.

En l'absence de document ayant un caractère absolument officiel il peut être intéressant de signaler les résultats d'expériences rapportées par M. Le Bail.

Nous ne faisons que transcrire :

---

(13) Dans sa séance du 21 mai 1904, le Comité consultatif d'hygiène a interdit l'emploi de tous les procédés de sertissage comportant l'emploi de composés à base d'oxyde de plomb.

PREMIÈRE EXPÉRIENCE

Deux boîtes de conserves de cèpes à l'huile, fabriquées dans une maison réputée pour ses produits, ont été ouvertes ; le fer-blanc spécial du récipient est bon et le sertissage existe à la base et au sommet ; l'une des boîtes date de l'avant-dernière campagne et la seconde a été fabriquée en 1908.

La première boîte qui est soumise à la pression destinée à la vérification des boîtes après soudage laisse suinter de l'huile. On l'ouvre. Le contenu est en décomposition. Après vérification faite du sertissage, on constate que le joint est décomposé et réduit à l'état de poussière.

La seconde boîte a résisté à la pression et n'a pas fui ; le produit a bon aspect, mais le contenu contient de l'eau qui y est entrée sans doute au moment de l'ébullition, car les cèpes conservés à l'huile sont cuits à l'huile et ne conservent pas leur eau. Le joint, réduit à sa plus simple expression, a subi déjà l'action corrosive de l'huile.

Il est à noter qu'avant le sertissage, la bague en caoutchouc déborde, à raison de sa largeur, dans l'intérieur de la boîte, que l'écrasement mécanique qui résulte du sertissage le fait baver encore davantage dans le corps du récipient où il est en contact avec l'huile.

DEUXIÈME EXPÉRIENCE

Des boîtes cylindriques en égal nombre, contenant de l'huile ou de l'eau ont été fermées le jour même de l'expérience. Les unes ont été serties, les autres soudées, à la main. Toutes ont subi, dans des cuves

distinctes, deux heures d'ébullition à l'air libre après avoir été pesées avec soin. Le poids exact a été inscrit sur les boîtes. Les récipients fermés à la main ont conservé leur poids sauf un qui, en tombant, a subi un choc et a fui.

Parmi les boîtes serties, deux ont conservé leurs poids : 557 et 548 grammes ; quatre autres ont perdu, l'une 4 grammes, deux 3 grammes et la dernière 1 gramme ; les deux qui restent ont gagné chacune 2 grammes.

TROISIÈME EXPÉRIENCE

Elle a été faite sur des boîtes de sardines ou de thon français de rivière. Ces boîtes, au nombre de 30, sont pour moitié soudées à la main et pour l'autre moitié serties à l'aide de tous les procédés connus. Le sertissage n'existe qu'à une extrémité de la boîte, fond ou couvercle. Préalablement lavées à la benzine, ces boîtes ont été soumises à l'ébullition dans deux récipients distincts.

Essuyées ensuite avec soin, elles ont été soumises dans un étau, entre les deux tampons spéciaux employés aux vérifications d'usage, à une pression progressive qui a donné les résultats suivants :

Aucune boîte soudée à la main n'a laissé paraître la moindre trace d'huile à l'extérieur. Des feuilles de papier de soie ou de papier à cigarettes ont été vainement promenées à l'endroit de la soudure. Au contraire, toutes les boîtes serties, françaises ou étrangères, ont laissé paraître des suintements d'huile visibles à l'œil ou constatés à l'aide du procédé ci-dessus décrit (14).

(14) *Populaire* de Nantes, du 16 mai 1909.

Nous ferons simplement observer que ces expériences ne sont pas aussi probantes qu'on pourrait le désirer. La seconde et la troisième en particulier prouvent bien que la fermeture à la main est supérieure à la fermeture mécanique, mais elles ne démontrent pas que l'étanchéité obtenue par ce dernier *procédé* soit *pratiquement* insuffisante. En fait, les conserves ne subissent jamais ces pressions ni cette ébullition. La première expérience est au contraire tout à fait concluante mais on peut n'y voir qu'un cas isolé.

Encore une fois : dans l'intérêt du consommateur, comme aussi des patrons et des ouvriers, les pouvoirs publics auraient dû intervenir et procéder aux vérifications nécessaires.

CHAPITRE III

Les préliminaires du conflit

Nous venons de voir ce que sont les machines à souder et à sertir, nous avons vu que les avantages en sont à peu près compensés par les inconvénients. Nous savons aussi que les jugements portés sur elles par les patrons et les ouvriers sont totalement différents. Pour les premiers la machine n'est qu'un instrument de production destiné à donner un essor nouveau à l'industrie sardinière, pour les seconds c'est l'ennemie qui les chassera de l'usine, leur enlevant le pain de leurs familles.

Nous avons dit ce qu'il faut penser de cet optimisme des patrons en face des machines nouvelles et quelles sont les réserves que la prudence impose en ce qui concerne les résultats commerciaux de leur introduction dans les usines. Mais en admettant même cet optismisme comme parfaitement fondé et en considérant les machines comme un progrès économique incontestable, on ne saurait se dissimuler pour autant l'exceptionnelle gravité du problème soulevé par la substitution du travail mécanique à la main-d'œuvre ouvrière.

Les considérations tirées des nécessités de la concurrence et du caractère inéluctable du progrès industriel sont évidemment de nature à influencer notre jugement mais elles ne sauraient le déterminer complètement. Le droit à la vie dont se réclament les ouvriers auxquels la machine menace de ravir leur travail est en effet au moins aussi sacré que le droit au progrès dont se réclament les industriels. Aucun principe juridique n'empêche évidemment les patrons d'introduire telles modifications qui leur conviennnent dans leur outillage, et que ces modifications soient ou non préjudiciables aux ouvriers, ceux-ci n'ont aucun droit — au sens juridique de ce mot — à s'y opposer. Mais il y a des principes de justice dont on ne saurait méconnaître l'autorité même quand ils ne sont pas transcrits dans les codes.

Ce n'est pas en équité un problème facile à résoudre que celui des répercussions économiques du progrès industriel.

A qui doivent incomber les charges que ce progrès impose et à qui doivent en aller les avantages ? Les libéraux orthodoxes s'en tiraient par des raisonnements qui ressemblent singulièrement à des jeux de mots. Les ouvriers qui ne seront plus employés à la fermeture des boîtes de conserves trouveront, disaient-ils, du travail dans les usines où se fabriquent les machines à souder et à sertir. Les économistes libéraux oublient qu'un soudeur ne devient pas si facilement mécanicien et qu'un Breton ne quitterait pas sans difficulté son pays pour un autre où se fabriqueraient les machines qui le chasseraient de chez lui. En admettant même que la substitution dans une industrie donnée du travail mécanique au travail manuel ne crée pas, tout calcul fait et en tenant compte de toutes les répercussions possibles, un surcroît de chômage dans le monde des travailleurs, il n'en reste

pas moins que cette substitution porte un préjudice considérable aux ouvriers de cette industrie. Il faut donc se souvenir que si d'autres profitent de cette crise, il n'en est pas moins vrai que ceux-ci en souffrent, que le bonheur de l'un ne change rien au malheur de l'autre et qu'on ne saurait en tout cas réclamer des ouvriers lésés une compréhension assez haute des « harmonies économiques » pour leur faire trouver une consolation à leur misère dans le profit que d'autres en pourront tirer et leur inspirer assez d'abnégation pour leur faire accepter joyeusement le sacrifice de leur gagne-pain en considération des avantages qui en pourront résulter tant pour certains de leurs camarades que pour les industriels et les consommateurs.

Nous pensons quant à nous qu'il y a dans tout progrès économique une occasion et comme une possibilité de progrès social et que c'est même surtout en vue de ce progrès social que le progrès économique est désirable. Dès lors nous croyons que si une invention nouvelle, une amélioration des conditions de la production peuvent légitimement profiter au patron qui les adopte, encore que le mérite de l'invention proprement dite lui revienne très rarement, ce progrès non seulement ne doit pas nuire aux ouvriers, mais au contraire servir dans toute la mesure du possible à améliorer leur sort. S'il faut assigner comme but au progrès l'amélioration des conditions de vie de l'humanité, c'est évidemment orienter chaque progrès partiel vers son but qu'en tirer toutes les conséquences favorables au profit de ceux qu'il atteint immédiatement.

Ce sont là des considérations théoriques qu'il n'était pas sans intérêt de rappeler.

Et pour revenir au conflit qui nous occupe et rentrer dans le domaine concret, disons sans plus tarder

que dans leur ensemble les patrons ont compris que l'équité leur imposait certaines obligations à l'égard de leurs ouvriers et qu'ils ne pouvaient en toute justice les congédier purement et simplement.

« La substitution de la machine à la main-d'œuvre ne peut se faire sans que des compensations soient accordées aux ouvriers évincés. » Ce principe était admis par tous. Les nombreuses déclarations des congrès ou réunions patronales et les multiples interviews communiquées à la presse dans la période de tension qui précède le conflit en sont une preuve évidente. Mais cet accord cesse quand il s'agit de déterminer de façon précise quelles sont les compensations qu'il convient d'accorder.

M. Ouizille, par exemple, avait dans ses usines proposé une solution des plus intéressantes et à laquelle il convient de s'arrêter.

Voici le texte de ce règlement. Nous le donnons dès maintenant en entier parce que nous aurons à en faire état dans la suite de cette étude.

SOCIÉTÉ OUIZILLE ET Cie

USINE DE.....

RÈGLEMENT
de l'atelier de ferblanterie pour la saison de 190....

Un premier article que nous résumons contient l'énumération des salaires accordés aux soudeurs pour la fabrication et la fermeture des boîtes. Il prévoit, en outre de ce tarif, une gratification de 0 fr. 25 par cent boîtes pour les ouvriers ayant convenablement exécuté le contrat :

2° Les ouvriers ferblantiers s'engagent à fabriquer des boîtes de conserves aux prix ci-dessus énumérés ; en outre ils s'engagent, lors de la présente campagne de 1909, à fermer les boîtes fabriquées par eux ainsi que celles venant

d'autres usines de la Société Ouizille et Cie ou qui seront fournies par des tiers, le tout suivant prix et conditions énumérées d'autre part ;

3° Le plus grand ordre devra régner dans l'atelier ; les ouvriers devront obéir aux ordres du contremaître dirigeant l'atelier de soudage sous les ordres du directeur de l'usine. Il est interdit de fumer et d'introduire de l'alcool ou des liqueurs ;

4° Tout soudeur qui se présentera ou sera trouvé en état d'ivresse se verra interdire l'entrée de l'atelier ou sera renvoyé pour la journée ; en cas de récidive, il pourra être renvoyé définitivement ;

5° Les heures d'entrée, de sortie et de repas seront fixées par le directeur de l'usine suivant l'importance du travail en cours, et il est interdit de quitter le travail en dehors des heures fixées, étant observé toutefois que la durée des repos et repas devra être d'au moins une heure et demie par journée ordinaire de travail ;

6° Pendant la saison de pêche et dans le cas où il y aurait urgence, les ouvriers devront travailler le dimanche, la Société ayant à se munir de l'autorisation nécessaire ;

7° La paie aura lieu.....
sous déduction des fuites ;

8° Le présent contrat commencera le 1er mars 1909 et prendra fin avec la campagne 1909 ;

9° Il est observé que la Société Ouizille et Cie se réserve le droit de remplir dans son usine des boîtes de formes diverses pour le thon, qui seront fermées par sertissage ;

10° En dehors des boîtes de verre qui continueront à être serties comme par le passé, la Société Ouizille et Cie se réserve le droit de remplir des boîtes de fer-blanc en sardines, maquereaux, anchois ou sprats qui seront fermées par sertissage soit à l'usine, soit dans une autre usine où elle les enverra.

Toutefois elle n'usera de cette faculté que les jours et dans les proportions où les quantités de poisson prises à l'usine et mises en boîtes de fer-blanc représenteraient plus de 700 boîtes par soudeur, 2 boîtes de 1/2 étant comptées pour 3 boîtes de 1/4.

Si un ou plusieurs ouvriers n'arrivent pas à cette quantité de 700 boîtes, on ne comptera pour déterminer le chiffre des boîtes destinées à être soudées à la main que leur production réelle.

Au cas où l'usine étant démunie de boîtes destinées à être soudées à la main, ou encore au cas où tout en ayant un approvisionnement desdites boîtes, le directeur trouverait qu'elles ne sont pas appropriées au poisson pêché, la Société Ouizille et Cie pourrait fermer mécaniquement des boîtes en dehors de ce qui est dit au deuxième paragraphe du présent article, mais dans ce cas elle paierait pour ce qui aurait été enlevé aux soudeurs une indemnité de 0 fr. 35 par 100 boîtes de 1/8 ou de 1/4 ou de 0 fr. 70 par 100 boîtes de 1/4 Américo ou de 1/2, laquelle indemnité serait partagée également entre tous les soudeurs ;

11° La Société s'engage, pendant les mois de mars, avril et mai, à donner à chaque ouvrier soudeur un travail représentant un minimum de 225 francs pour les trois mois. Si les quantités fabriquées pendant les trois mois ne représentaient pas un salaire d'au-moins 225 francs, la Société Ouzille et Cie complètera le chiffre ;

12° La Société Ouizille et Cie se réserve le droit d'envoyer ses ouvriers soudeurs dans les autres usines qu'elle exploite . ceci advenant, en dehors des frais de voyage, elle paierait à chaque ouvrier déplacé une indemnité spéciale de 1 franc par jour avec application du tarif le plus élevé soit du lieu de départ, soit du lieu d'arrivée ;

13° En raison des circonstances spéciales du travail des conserves, il est entendu qu'aucun différend entre la Société Ouizille et Cie et les ouvriers soudeurs ne devra donner lieu à cessation de travail pendant la campagne.

En cas de contestations intéressant l'ensemble des ouvriers soudeurs, on aura recours à un arbitrage amiable au moyen de deux arbitres nommés l'un par la Société Ouizille et Cie, l'autre par les ouvriers à la majorité ; ces deux arbitres pouvant en nommer un troisième en cas de désaccord.

Le troisième arbitre devra être choisi entre le juge de paix du canton, le maire ou l'un des adjoints de la commune ; la décision des arbitres sera souveraine et chacune des parties s'engage à l'accepter sans appel ;

14° Il est formellement stipulé que les ouvriers qui, au mépris du présent engagement, cesseraient le travail pour quelque cause que ce soit, sauf le cas de force majeure, seraient considérés comme ne faisant plus partie de l'atelier ; dans ce cas, les sommes qui leur seraient dues par la Société Ouizille et Cie resteraient définitivement acquises à cette

dernière à titre de dédit et d'indemnité ;

15° Il demeure bien entendu que la Société Ouizille et Cie aura le droit de fermer à tout moment par sertissage le nombre de boîtes nécessaires pour arriver au réglage des machines.

Lorient, le.....

OUIZILLE ET Cie.

Ajoutons seulement que ce règlement prévoyait l'adhésion par un contrat individuel, qui ne prévoit pas l'intervention du syndicat ouvrier.

Pour l'instant nous retiendrons seulement du règlement ses idées générales. La Société Ouizille s'engage à ne pas congédier ses ouvriers soudeurs et à n'employer les machines à souder et à sertir que dans la mesure où les ouvriers ne pourront assurer la fermeture de toutes les boîtes remplies. Les ouvriers ne seront remplacés par les machines qu'au fur et à mesure de leur disparition naturelle, renvois disciplinaires prévus au règlement, départs volontaires, décès.

On peut donc dire que le contrat Ouizille donnait en principe satisfaction complète aux justes réclamations des ouvriers soudeurs, et on ne pourrait que souhaiter voir tous les patrons animés de semblables attentions.

Mais il faut bien reconnaître que les autres patrons étaient loin de partager l'avis de M. Ouizille (1). Le plus grand nombre trouve son contrat beaucoup trop onéreux et la plupart pensent qu'il serait préférable d'accorder aux ouvriers soudeurs un simple délai à l'expiration duquel le remplacement de la main-d'œuvre par les machines serait complet.

---

(1) Un seul patron, à notre connaissance, se déclara prêt à adopter le contrat Ouizille. C'est M. Courtin, maire de Lanriec, industriel à Concarneau (*Ouest-Eclair*, 8 juin 1909).

Un certain nombre de patrons voient surtout dans la machine un moyen de restaurer leur autorité. Et c'est là une observation importante qu'on ne saurait trop mettre en lumière.

Il est incontestable que la seule présence de machines introduit dans l'usine une discipline plus rigoureuse ; le travail à la main suppose toujours une certaine initiative et en tous cas quelque variété dans les occupations c'est-à-dire une certaine liberté de mouvement et d'allures. La machine au contraire commande les moindres mouvements de l'ouvrier à qui elle impose quelque chose de son automatisme et dont elle fait son serviteur. Mais il y a plus et la machine non seulement renforce la discipline de l'atelier mais elle met l'ouvrier dans une dépendance beaucoup plus grande vis-à-vis du patron (2). Du fait qu'il suffit pour faire fonctionner ces machines d'un apprentissage très court — de quelques jours parfois — et que l'ouvrier qui y est occupé ne possède en réalité pas de métier, — au sens propre de ce mot, — il résulte en effet que le patron peut très facilement remplacer un ouvrier dont il est mécontent alors que celui-ci au contraire trouve difficilement du travail. De plus, l'introduction des machines ayant pour conséquence de réduire le personnel et de substituer dans une proportion notable le travail des femmes au travail des hommes, qui sont moins disciplinés, accroît par là encore l'autorité patronale. On conçoit dès lors que les patrons, qu'effraie le mouvement syndical et qui redoutent perpétuellement quelque menace de grève, aient songé à la machine comme à un véritable remède. On peut dès lors être bien sûr que ceux-là

(2) C'est l'avis de M. Ch. Chancerelle, usinier à Douarnenez, à l'opinion de qui son titre de vice-président du syndicat patronal donne une certaine importance (*Ouest-Eclair*, 8 juin 1909).

du moins ne songent guère à conserver tout leur personnel : puisqu'ils introduisent des machines dans leurs usines c'est au contraire pour se débarrasser de leurs ouvriers.

Enfin un très grand nombre d'usiniers estiment que l'introduction de la machine ne peut se faire que très lentement dans la région vendéenne et bretonne et que le délai dans lequel elle sera totalement effectuée est naturellement assez long pour que les ouvriers puissent être progressivement éliminés sans que le patron ait trop à se soucier de leur sort, assez d'usines restant encore ouvertes pour qu'ils y puissent facilement trouver du travail.

De fait, il est bon de remarquer que la crise qui nous occupe sera fatalement de longue durée. L'introduction des machines dans une usine impose en effet la transformation totale du matériel, ce qui, pour une usine moyenne, représente un capital d'environ 30.000 francs — et il est certain que plus d'un patron hésitera devant un aussi gros sacrifice.

Mais il faut observer aussi que, si la plupart des usines n'étaient pas en état d'accomplir cette transformation et ne devaient s'en préoccuper que plus tard, un nombre considérable d'entre elles étaient à même cependant de l'opérer immédiatement. On le vit bien à Concarneau puisque le conflit qui nous occupe eut précisément pour point de départ l'introduction des machines dans huit usines de cette localité.

On comprend d'ailleurs que les ouvriers soudeurs n'aient pas voulu se contenter des garanties résultant pour eux des seules difficultés financières que rencontrerait la transformation de l'outillage et qu'ils aient pu exiger une assurance plus ferme de n'être pas du jour au lendemain privés de travail.

Nous venons de voir que les patrons repoussent généralement les clauses du contrat Ouizille comme trop onéreuses. Les ouvriers ne leur font pas meilleur accueil. Le seul fait qu'on considère dans ce contrat les infractions à la discipline de l'atelier comme des causes d'élimination pour renvois met les soudeurs en défiance. « Rien n'est plus facile, disent-ils, que de trouver un ouvrier en défaut et un patron peut, grâce à cette seule clause, se débarrasser rapidement de tout son personnel. »

Nous verrons d'ailleurs que cette hostilité des soudeurs s'applique à tous les contrats. Ces hommes sont des ouvriers d'usine de récente origine, ils ont conservé toute la défiance des paysans et n'ont encore acquis qu'un sentiment très faible de leur force collective et comme ils sentent d'autre part que la partie qui s'engage est pour eux décisive, ils sont tout disposés à considérer les « écrits » qu'on peut leur présenter et dont le style les déconcerte toujours un peu, comme autant de pièges tendus à leur ignorance.

Aussi la plupart d'entre eux considèrent-ils qu'ils ne peuvent être sûrs du lendemain qu'à la seule condition qu'aucune machine ne soit introduite dans les ateliers. « Tant qu'il n'y a pas de machines, nous sommes sûrs de travailler, disent-ils, mais quand les machines seront installées, le moindre conflit permettra aux patrons de résilier le contrat et de renoncer à leurs promesses. » « Et quand bien même les contrats seraient en notre faveur, nous serons les dupes des patrons quand il s'agira de leur interprétation. »

De là à la haine féroce contre la machine qui vient leur prendre leur pain, il n'y a évidemment qu'un pas ; il fut vite franchi quand la nouvelle se répandit que des machines étaient arrivées aux usines.

Ajoutons que les violences auxquels ces hommes exaspérés étaient capables de se livrer sont beaucoup

plus à redouter pour les patrons que la force résultant pour les ouvriers de leurs organisations syndicales. Les soudeurs en effet ne connaissaient guère du syndicat que le nom. Ils avaient bien une fédération assez active qui fit même une campagne ardente contre l'introduction des machines, mais cette fédération n'était que faiblement organisée et les syndicats qui y étaient affiliés étaient pour la plupart à peine existants. Aussi ses efforts restèrent-ils sans résultats appréciables. Un congrès qu'elle tint à Paris en 1909 n'aboutit qu'à une série de démarches dans les ministères où on fit aux délégués des promesses solennelles d'étudier la question. A Concarneau, d'ailleurs, la fédération ne comptait au moment de son congrès aucun groupement et le rapport présenté par M. Hermès sur la situation des syndicats locaux déclarait en ce qui concerne cette localité : « Le syndicat est complètement désorganisé et nous ne voyons guère la possibilité de le remonter en raison de l'indifférence des ouvriers de cette localité (3). » Le rapporteur se trompait ; les soudeurs concarnois n'étaient pas des indifférents mais leur manque d'éducation sociale les empêchait de sentir la nécessité du groupement syndical en dehors des périodes de crise.

Au reste, l'imminence du danger devait bientôt pousser les soudeurs de Concarneau à réorganiser leur syndicat. Un petit groupe de sillonnistes parvint en effet à remettre ce groupement sur pied et prit la tête du mouvement.

L'attitude du bureau de ce syndicat de Concarneau, si différente de celle de la majorité des ouvriers qui y adhèrent, mérite de retenir un instant notre attention. M. Joachim Guillou, secrétaire du syndicat, et

(3) Compte rendu du Congrès des ferblantiers-boîtiers, page 33.

M. Jules Le Flour, son trésorier, estiment en effet que l'introduction des machines dans les usines est inévitable. Ils regrettent seulement que les pouvoirs publics n'aient pas fait vérifier l'étanchéité de la mesure obtenue à la machine. Ils pensent en conséquence que les ouvriers doivent accepter cette transformation de l'outillage et se borner à exiger des compensations et des garanties. Voici au reste comment s'exprime M. Guillou dans une interview parue dans l'*Ouest-Eclair* (4) :

« Nous savons bien que le progrès est inéluctable et que nous serons impuissants à résister d'une façon absolue à l'introduction des machines, mais nous ne voulons pas être sacrifiés. Nous désapprouvons le recours à la violence ; la violence n'a jamais obtenu de réformes durables ; mais nous sommes résolus à lutter jusqu'au bout par tous les moyens légaux et avec toute notre énergie pour obtenir des patrons les garanties nécessaires. Nous ne voulons pas être brutalement remplacés par la machine, nous demandons que l'emploi des sertisseuses et des soudeuses soit tout d'abord limité et qu'un salaire minimum nous soit assuré, et, pour être sûrs que le contrat à intervenir sera de part et d'autre strictement observé, nous réclamons une convention collective, engageant tous les ouvriers d'une part et tous les patrons d'autre part.

« Encore une fois, nous ne sommes pas des loups, mais nous ne nous laisserons pas tondre pour autant. »

Telle était la situation à Concarneau au moment où allait éclater le conflit qui nous occupe : quelques patrons résolus à accorder par contrat des garanties à leurs ouvriers ; les ouvriers en immense majorité résolus à s'opposer à l'introduction des machines.

(4) *Ouest-Eclair*, 21 juin 1909.

CHAPITRE IV

L'émeute et le lock-out de Concarneau

§ 1er. — Une tentative de conciliation

En juin 1909, le conflit est imminent. Les inquiétudes de la population se précisent quand on apprend que plusieurs usines ont commandé des machines, puis que ces machines sont en route, enfin qu'elles ont été installées clandestinement dans plusieurs usines. L'émotion est alors à son comble et une effervescence des plus vives se manifeste dans les rangs de la population ouvrière. Les réunions de marins, d'ouvriers et de soudeurs se succèdent sans répit. A bord des bateaux et sur les quais aux heures des repos, les machines font l'objet de toutes les conversations et on discute dans les groupes sur l'attitude à tenir. C'est dans ces conciliabules particuliers plus encore que dans les réunions publiques que l'opinion se forme et que la résolution de s'opposer au fonctionnement des machines se fortifie. Dans ces conversations en effet, chacun dit son mot et, comme les ouvriers les

plus intelligents sont seuls capables de comprendre l'inutilité d'une pareille tentative, il apparaît là que l'immense majorité des soudeurs songe à recourir à la violence.

Trop peu organisés pour avoir grande confiance dans leur résistance pacifique, trop défiants et trop inexpérimentés pour oser s'engager dans la voie qui mène à la signature des contrats, la violence leur apparaît comme le seul moyen de garder leur pain. Il faudra toutefois pour les amener à passer de la résolution à l'acte la complicité des circonstances — et nous verrons que de fait les circonstances se firent complices — car ils sont incapables de prendre de sang-froid la détermination d'aller dans les usines y briser les machines. Cette lutte violente, qu'ils croient *fatale* n'est pas en effet sans leur causer de graves appréhensions, et M. Teitgen, qui fit à Concarneau, quelques jours avant le sac des usines, une réunion pour tenter de faire prévaloir une solution pacifique, nous rapportait à ce sujet une anecdote piquante :

Quand le conférencier expose à l'auditoire combien graves peuvent être pour eux les conséquences d'une lutte violente, qu'il lui demande de songer avant de prendre une résolution définitive aux misères que devront supporter les femmes et les enfants, il en est parmi ces hommes qui pleurent, mais quand il conclut en leur demandant d'adopter un projet de contrat, huit mains à peine se lèvent et cependant 400 personnes sont présentes. « Il *faut* en venir à la violence », pensent-ils, et ils l'acceptent comme une nécessité.

Toutefois le bureau sillonniste du syndicat des soudeurs va tenter un dernier effort pour faire adopter une solution pacifique. Les membres, sentant l'impossibilité de convaincre *a priori* leurs camarades de l'excellence de leur méthode, ont résolu de tenter un

coup d'audace et de les mettre en présence du fait accompli. La tactique était habile, il n'est pas de raisonnement qui vaille la moindre expérience aux yeux de ces hommes simples et portés à la défiance. Mais il faut dire aussi qu'elle était dangereuse et nous verrons qu'en fait les soudeurs ne pardonnèrent pas à leurs chefs d'avoir voulu leur forcer la main.

Un homme surtout se distingua dans cette difficile circonstance par son esprit de décision et l'énergie de son attitude, c'est M. Joachim Guillou, secrétaire du syndicat. Doué d'une très vive intelligence et d'un merveilleux talent d'organisation, il fut en réalité la cheville ouvrière du syndicat à ses débuts, et c'est lui qui présenta et fit adopter par plusieurs patrons un projet de contrat.

Les usines de MM. Caillé et Bauvais ayant, entre autres, fait installer des machines dans leurs ateliers, le bureau syndical s'empressa d'entrer en pourparlers avec M. Caillé, puis avec M. Bauvais, pour obtenir en faveur des ouvriers de ces deux maisons des garanties convenables. M. Le Guiner, juge de paix à Concarneau, prié de présider le comité d'arbitrage qui devait élaborer un contrat, apporta à cette œuvre de conciliation un dévouement sans limites et c'est en partie à son intervention pressante que fut due l'acceptation par MM. Caillé et Bauvais, du contrat présenté par le secrétaire du syndicat ouvrier.

Voici au reste le texte du contrat signé par M. Caillé :

« Entre MM. Caillé et fils et A. Morio, d'une part ;

« D'autre part, MM. Esquirou et Le Hénaff, délégués des ouvriers de la Maison Caillé et fils et A. Morio, réunis au prétoire de la justice de paix de Concarneau et siégeant en comité de conciliation :

« Et encore la Chambre syndicale des ouvriers

boîtiers de Concarneau représentée au contrat par les membres du bureau, qui sont : MM. Lannurien, président ; Binet, vice-président ; Joachim Guillou, secrétaire, et Jules Le Flour, trésorier, intervenant au contrat pour la défense des intérêts de la corporation des ouvriers soudeurs boîtiers,

« A été convenu ce qui suit :

« Article premier. — MM. Alfred Caillé et fils et A. Morio introduiront dans leur usine de Concarneau des machines à sertir les boîtes de thon, sardines et autres poissons.

« Art. 2. — Les ouvriers boîtiers (1) actuellement attachés à l'usine : MM. Esquirou, Le Hénaff, Rollet, Le Dé, Le Vilain et Limbourg, s'engagent à continuer la fermeture à la main des boîtes en même temps que sera pratiquée la fermeture à la machine.

« Art. 3. — MM. Alfred Caillé et fils et A. Morio assurent quotidiennement aux ouvriers dénommés ci-dessus un travail normal jusqu'à concurrence d'une quantité totale de 4.200 boîtes (dans le format courant, sardines et thon) de la production de six ouvriers à l'usine Caillé et ont spécifié que les boîtes que les ouvriers n'auront pu fermer la veille seront comprises dans le calcul des 4.200 boîtes assurées.

« Ce travail quotidien n'est assuré qu'autant que l'usine prendra du poisson suivant sa convenance et ses besoins.

Art. 4. — Un minimum de salaire de 150 francs

(1) Les ouvriers de l'usine Caillé ne sont qu'au nombre de six, mais il ne faut pas oublier qu'il y a à Concarneau 400 soudeurs environ occupés dans les 34 usines de la place. Tous ces ouvriers étaient intéressés à la signature d'un contrat qui créait un précédent et cela d'autant plus que le syndicat devait en la personne de son secrétaire contresigner ce contrat.

par mois est assuré à chaque ouvrier aux conditions ci-après :

« *a*) Pour que le minimum de 150 francs soit assuré intégralement à chaque ouvrier, il suffit que dans le mois la machine ait travaillé une fois par semaine ;

« *b*) Dans les mois où la machine n'aura pas travaillé une fois par semaine, la garantie de minimum de salaire assuré à chaque ouvrier sera réduite d'une somme de 37 fr. 50 par chaque semaine de chômage total de la machine ;

« *c*) La machine sera réputée avoir chômé dans les semaines où il n'aura pas été rempli de boîtes destinées à la machine ;

« *d*) Le minimum de salaire n'est assuré aux ouvriers aux conditions ci-dessus exposées que pendant la durée de la campagne de pêche qui ne dépassera pas le 31 octobre.

« Art. 5. — Les machines ne fonctionneront que les jours où les ouvriers boîtiers seront admis au travail et lorsque la quantité des boîtes à fermer à la main assurera aux ouvriers du travail pendant deux jours sur les bases fixées à l'article 3.

« Le présent article restera applicable après le 31 octobre.

Art. 6. — MM. Alfred Caillé et fils et A. Morio assurent aux ouvriers pour leur saison d'hiver une quantité de boîtes à fabriquer à Concarneau en nombre égal à celui des boîtes qui auront été fermées pendant la saison d'été. Toutefois cette fabrication ne pourra commencer avant le 1er janvier et devra être terminée fin mai ou à l'ouverture de la pêche, si cette dernière commence avant fin mai.

Art. 7. — MM. Alfred Caillé et fils et A. Morio s'engagent à ne faire fermer à la main que des boîtes fabriquées à la main.

« Art. 8. — En cas d'arrêt dans l'usine par suite

d'accident fortuit et majeur tel que l'incendie, etc., la présente convention restera suspendue pendant la durée de la remise en état de l'usine.

« Art. 9. — En cas de contestation relative à l'application de la présente convention, il est entendu que les ouvriers soudeurs ne devront pas cesser le travail. Ils nommeront un arbitre qui se rencontrera avec l'arbitre désigné par MM. Alfred Caillé et fils et A. Morio. Ces deux arbitres devront en cas de désaccord demander l'arbitrage de M. le Juge de Paix du canton de Concarneau. La décision des arbitres sera souveraine et chacune des parties s'engage à l'accepter sans appel.

« Art. 10. — Il est formellement stipulé que les ouvriers qui, au mépris de la présente convention, cesseraient le travail pour quelque cause que ce soit, sauf le cas de force majeure, seront considérés comme ne faisant plus partie de l'atelier ; il en serait de même pour les ouvriers qui n'observeraient pas les clauses du règlement intérieur de l'atelier.

« Art. 11. — La présente convention est faite pour la durée d'une année à partir du jour où elle aura été signée par les parties.

« Cette convention sera renouvelée pour une nouvelle période d'une année si une des deux parties contractantes, patrons ou ouvriers, n'a pas indiqué à l'autre par lettre recommandée adressée le 1er mai au plus tard son intention de ne pas la renouveler.

« Fait à Concarneau le 24 juin 1909.

« Les patrons : (signé) Alf. Caillé et Fils et A. Morio ; les délégués ouvriers : (signé) Esquiriou et Le Hénaff ; le juge de paix, président du comité de conciliation : (signé) F. Le Guiner ; les membres du comité syndical : (signé) Lannurien, Binet, J. Le Guillou, J. Le Flour. »

Un douxième article, interprétant la clause concernant le salaire minimum, a été ajouté au contrat de travail signé par les ouvriers de la maison Caillé :

« La semaine comptera du lundi matin au dimanche soir. »

Les ouvriers de la maison Bauvais, Flour et Cie signèrent avec leurs patrons et le bureau syndical un contrat à peu près identique, une seule clause diffère : Les douze ouvriers de M. Bauvais se voient assuré un travail quotidien de 9.600 boîtes, soit 800 boîtes par ouvrier et par jour.

Ce projet de contrat offrait aux ouvriers toutes les garanties désirables et M. Guillou nous confessait lui-même qu'en le rédigeant, il le considérait comme le maximum de prétentions que pouvaient avoir les ouvriers les plus exigeants et qu'il doutait fort de son acceptation intégrale par les patrons.

Ce contrat, en effet, tout comme le contrat Ouizille, admet que les ouvriers ne seront pas *remplacés* par les machines et que celles-ci ne fonctionneront qu'en cas d'insuffisance de la main-d'œuvre (art. 3). Les ouvriers ne seront donc éliminés que progressivement et par les moyens naturels : départ, mort, renvois. Mais ce contrat présente sur le règlement Ouizille cet énorme avantage de ne pas exciter la méfiance des ouvriers, car il ne fait que rappeler discrètement l'obligation de se soumettre au règlement d'atelier sans trop insister sur ce point (art. 10).

Mais la disposition la plus caractéristique et, à notre sens, la plus heureuse de cette convention est l'article 4, qui assure aux ouvriers un salaire maximum en cas de fonctionnement de la machine.

Si les ouvriers de Concarneau n'avaient pas été aveuglés par le parti pris d'hostilité à l'égard des ma-

chines, cette clause eût été de nature à rassurer les plus défiants.

On pouvait craindre en effet de voir surgir mille difficultés quand il se serait agi d'appliquer l'article 3, réservant 4.200 boîtes aux ouvriers avant la mise en train des machines. Comment se ferait le contrôle ? Et quelle sanction aurait l'inobservation de cette condition ? A ces deux questions embarrassantes le contrat Caillé répond par l'article 4 :

« Dès que la machine aura fonctionné une seule fois par semaine, les ouvriers auront droit à un salaire minimum de 150 francs. »

Il est bien certain que dans de pareilles conditions les patrons ne se risqueront à faire travailler leurs machines que quand la main-d'œuvre sera véritablement insuffisante. Le contrôle est inutile et la sanction intervient en quelque sorte *automatiquement*.

Toutes discussions sont évitées et les ouvriers ont la certitude de voir rigoureusement observer les clauses concernant la limitation du travail mécanique.

Observons encore que les ouvriers trouvent un avantage considérable dans le mode de renouvellement de leur contrat. Celui-ci prévoit en effet que les ouvriers fabriqueront l'hiver autant de boîtes qu'ils en auront pu fermer pendant la saison de pêche, et comme on ne peut pas fermer à la machine ces boîtes fabriquées pour être fermées à la main et que, d'autre part, le contrat expire au *commencement* et *non à la fin* de la saison de pêche, c'est-à-dire quand les boîtes fabriquées sont à remplir, le renouvellement du contrat est à peu près assuré, le patron se trouvant dans l'alternative de signer ou de perdre son stock de boîtes. Ajoutons à ce sujet qu'une clause assurant aux ouvriers du travail pour l'hiver méritait d'être mieux accueillie.

Enfin notons encore que le contrat est contresigné par le secrétaire du syndicat au nom de ce groupement, dont le rôle « de défense des intérêts de la corporation » est formellement reconnu. Cette dernière condition ne pouvait évidemment satisfaire totalement les ouvriers. Ceux-ci désiraient en effet voir résoudre la question pour toutes les usines à la fois par une convention entre les syndicats patronal et ouvrier. Il n'est est pas moins vrai que l'intervention du syndicat dans ce contrat collectif particulier était de nature à leur donner une satisfaction partielle.

Dans son ensemble ce contrat est donc très supérieur au règlement Ouizille dont nous avons cependant reconnu l'esprit de conciliation et d'équité.

Et on ne peut expliquer la réprobation qu'il rencontra chez les soudeurs que par une insouciance absolue de leurs droits et une ignorance totale des possibilités de réalisation.

Quand le bruit se répandit parmi la population ouvrière que le bureau du syndicat avait ratifié deux contrats acceptant l'introduction des machines, l'émotion fut des plus vives.

C'est alors qu'un petit groupe de socialistes résolut d'entrer en scène : ces meneurs avaient, dans les conversations de l'atelier et de la rue, habilement profité des circonstances pour éveiller la suspicion sur l'attitude du bureau syndical ; cette fois, ils le dénoncèrent comme *ayant abusé de ses pouvoirs et engagé le syndicat sans en avoir reçu mandat.*

Pour qui connaît le besoin d'égalitarisme qui règne dans les milieux syndicaux, la défiance qu'entretiennent les ouvriers à l'égard de ceux qui les dirigent — jusqu'au jour où ils s'abandonnent à eux comme des moutons, — pour qui sait qu'un secrétaire de syndicat ne signe jamais le moindre papier s'il ne peut faire

précéder son nom de la mention rituelle « pour le syndicat et par ordre », il n'y a rien d'étrange à ce qu'un pareil argument ait emporté les dernières hésitations.

Qu'importait le texte même du contrat ? le bureau ayant outrepassé ses droits, toute la question était là désormais.

Se sentant menacés, les chefs du syndicat demandèrent à M. Teitgen (2) de venir donner une réunion à Concarneau pour tenter encore de convaincre les soudeurs des garanties que leur offraient les contrats Caillé et Bauvais. On sait déjà quel fut le résultat : à une majorité énorme l'auditoire refusa de sanctionner les contrats.

Quelques jours plus tard une nouvelle réunion eut lieu ; le bureau cette fois fut l'objet des plus violentes critiques et ses membres durent donner leur démission. Les socialistes les remplacèrent immédiatement et inaugurèrent leur gouvernement par des discours enflammés et belliqueux. Le mot d'ordre est désormais donné : « Ni machines ni contrats. »

De ce jour les quelques ouvriers qui sont encore avec l'ancien bureau partisans de la conciliation sont obligés par simple prudence de se tenir cois. M. Joachim Guillou est injurié dans les rues et n'ose plus prendre part à la moindre réunion. Son intervention ne pourrait d'ailleurs qu'exaspérer ses contradicteurs.

§ 2. — L'émeute

A partir de ce moment aussi les ouvriers font le guet, résolus à empêcher les machines de débarquer.

(2) Rédacteur à l'*Ouest-Eclair* et qui avait fait campagne dans ce journal en faveur de l'adoption d'un contrat semblable au contrat Caillé-Beauvais.

Cependant le 2 juillet quatre usines recevaient en plein jour des sertisseuses. Les esprits n'en furent que plus surexcités.

Une affiche apposée par les patrons pour réclamer la « liberté du travail » devait mettre le feu aux poudres.

Les patrons avaient toujours compté sur l'appui des marins à qui ils s'étaient efforcés de persuader que les machines serviraient l'intérêt des pêcheurs comme celui des patrons.

Or les marins venaient de prendre une grave résolution. Un règlement de pêche élaboré par eux avait pour but de limiter la quantité de poisson pris et interdisait de faire plus d'une pêche par jour et d'aller en mer le dimanche. Du même coup, les marins affirmaient que les arguments patronaux ne les avaient pas convaincus (3) et que leur intérêt était beaucoup

(3) Nous pensons que l'accroissement de la capacité d'adoption des usines peut bien retarder un peu l'avilissement des prix, mais elle n'empêche pas la loi de l'offre et de la demande de jouer et par conséquent, qu'elles que soient les posibilités de fabrication rapide, le prix tombe dès que les quantités de poissons pêchées dépassent la moyenne. Le graphique (annexe 1) publié par M. Ouzille offre la preuve de la précision mathématique avec laquelle fonctionnent l'offre et la demande. Quand en 1898 par exemple les usines sont capables de produire 10.250 caisses en moyenne, le prix baisse dès que les quantités de poisson péché dépassent 5.000 caisses, la moyenne étant de 4.522.

Au reste M. Louis Amicux semble se ranger à l'avis des marins. Voici ce qu'il écrit (rapport au V[e] Congrès des pêches maritimes, septembre 1909) :

« En ce qui concerne l'objection des trop grandes quantités de poissons amenant, un avilissement des prix, il dépend des marins pêcheurs d'éviter cet inconvénient dont souffrent également les fabricants. M. Rivoal a écrit que les années moyennes étaient les seules profitables aux pêcheurs, mais je crois qu'on peut également dire qu'il en était de même pour l'ensemble des fabricants et là encore l'intérêt des usiniers est le même que celui des pêcheurs.

« A ceux qui craignent l'apport aux usines de quantités trop fortes, je réponds qu'il suffit aux divers groupements de pêcheurs

plutôt d'empêcher l'abaissement des prix en se contentant de pêches moyennes. Les marins allaient-ils faire cause commune avec les soudeurs ? Les patrons qui le redoutaient tentèrent de les en empêcher, tout au moins de créer parmi eux un courant hostile au règlement de pêche. Leur affiche protestant contre la violation par le syndicat des marins de la *liberté du travail* n'avait pas d'autre but.

Elle fut mal accueillie. Marins, ouvriers d'usines, soudeurs se rencontrèrent dans une même indignation.

Trois réunions eurent lieu dans la même journée. A 9 heures, les marins, après un examen sommaire de la situation, votèrent en masse le maintien du règlement, affirmant aussi leur volonté de rester « libres » d'organiser à leur gré leur travail et leur résolution de se solidariser avec les soudeurs, la limitation de la pêche devant avoir pour conséquence de permettre aux soudeurs de travailler seuls et sans le secours des machines tout le poisson arrivé aux usines.

La réunion des marins était à peine terminée qu'à 10 heures les soudeurs se réunissaient à leur tour, les marins se rendirent en grand nombre à cette réunion et l'alliance fut définitivement proclamée. Les marins, qui décidément semblaient plus intransigeants encore que les soudeurs, reprochent à ceux-ci de n'avoir pas

---

existant dans chaque port de s'entendre entre eux pour limiter la pêche de chaque bateau et la proportionner aux moyens d'absorption des usines.

« Quant à la question du prix, elle doit pouvoir, comme celle des quantités, être également résolue par les groupements de pêcheurs s'entendant entre eux sur le terrain professionnel. Je ne crains pas l'organisation des syndicats, estimant au contraire que, par l'étude attentive qu'ils feront des questions les intéressant, ils se rendront davantage compte que les intérêts des pêcheurs sont liés à ceux des fabricants. »

su s'opposer, fût-ce par la force, à l'entrée des machines dans les usines. Toutefois les pêcheurs ne sont pas rancuniers et ils prennent la résolution de ne pas vendre de sardines aux patrons qui auront adopté la machine.

Le même jour, à 5 heures, réunion des ouvrières d'usines. Les femmes, plus excitées encore que les marins eux-mêmes, crient leur indignation contre les prétentions des patrons et leur mépris pour les hommes qui n'ont pas su se défendre. La salle archicomble menace de crouler sous les clameurs de la foule. Toute la population ouvrière de Concarneau est là. Les femmes jurent de refuser de travailler aux machines, les marins renouvellent leur serment du matin. « C'était splendide et ridicule à la fois », écrit M. Guillou à l'*Ouest-Eclair*. L'ancien secrétaire du syndicat connaît ses concitoyens et son admiration pour leur geste sincère de solidarité désintéressée ne l'empêche pas de songer au lendemain, et ce bel enthousiasme ne lui paraît pas devoir durer bien longtemps.

Des manifestations ont lieu cependant sans interruption. On y conspue copieusement les patrons et leurs machines.

Le 12 juillet au matin, les bateaux rentrèrent avec une bonne pêche, les usiniers mis à l'index ne purent cependant pas se procurer de poisson. Seule l'usine Ouizille en avait pu obtenir quelques milles et de ce fait la colère des soudeurs s'était encore accrue. Les marins, on le voit, tenaient leurs engagements, mais déjà bon nombre de femmes avaient oublié les leurs et plusieurs travaillaient dans les usines mises à l'index. Les soudeurs, résolus à les débaucher, organisèrent dès le début de l'après-midi une manifestation qui devait dégénérer en émeute.

Voici le récit que fait de cette journée un témoin de ces scènes de destruction :

« A 1 heure, quelques ouvriers firent une tournée pour manifester et débaucher les femmes qui travaillaient dans les usines mises à l'index.

« A 2 heures et demie, au nombre de 1.500, les manifestants se rendirent à l'usine Cassegrain, au Passage en Lanriec ; beaucoup de femmes des pêcheurs et des soudeurs suivaient comme poussé par l'exemple. Le gérant, se rendant aux sommations de la foule qui est maintenant au nombre de 2.000, laisse son personnel se retirer. On se rend alors à l'usine Ouizille ; les portes sont fermées, quelques gendarmes en défendent les entrées principales, mais pendant qu'une partie de la foule occupe l'attention des gendarmes, une colonne de manifestants escalade les barricades des annexes de l'usine et y fait irruption. Un employé, revolver au poing, veut s'opposer à leur passage, mais la seule vue du revolver porte la colère des femmes à son paroxysme. Vite on a découvert les machines qui sont mises en miettes. Puis, en chantant, les émeutiers reviennent à Concarneau, distant de 2 kilomètres. « A l'usine Chevalier ! », crie la foule (usine Caillé, et au pas gymnastique, comme une avalanche, elle arrive à l'usine. Les portes sont ouvertes ; les gendarmes qui gardaient l'entrée sont surpris, et en moins de temps qu'il n'en faut pour le dire, les machines et le moteur sont cassés, les courroies coupées. C'est le délire de la destruction.

« Chez Bauvais ! », crie-t-on, et l'on court à l'usine Bauvais. Les portes sont fermées, on les enfonce, on les jette à la grève et bien vite on en a fait place nette.

« A bas les machines ! Il faut aller casser celles de Cassegrain ! », et au pas de course, les manifestants retournent au Passage et à l'usine Cassegrain : on brise encore les machines. Après avoir saccagé

cette usine, ils se dirigèrent à nouveau vers l'usine Ouizille et brisèrent encore deux machines qui servaient à sertir les boîtes de verre. Tout Concarneau était là, les regardant accomplir leur sinistre besogne. Il était 7 heures, on avait brisé 8 machines et saccagé 4 usines.

« Chez Teysonneau, maintenant ! », crie une voix, et le cortège s'ébranle. Une galopade furieuse, c'est la foule qui revient et délivre un manifestant que les gendarmes ont appréhendé.

« A 8 heures, on enfonce les portes de l'usine Teysonneau, et la machine à sertir les conserves de petits pois subit le même sort que les sertisseuses à sardines.

« Chez Châtelard ! chez Châtelard ! », hurle la foule et elle se rue à l'usine Châtelard. A coups de pierres, on fait voler les vitres en miettes. On enfonce toujours les portes et l'œuvre s'accomplit ; 8 ou 9 machines sont détruites à cette usine ; on entend des coups de revolver qui dominent les cris et les hurlements, et les émeutiers parcourent ensuite les rues de la ville en chantant l'*Internationale*.

« Enfin, à 11 heures, le calme renaît. Les manifestants, fatigués, semblent avoir pris le parti de s'en aller se livrer à un repos bien gagné. Puisse-t-il ne pas être plus long qu'ils ne le croient.

« A minuit, des gendarmes à cheval arrivent — trop tard — mais des femmes, infatigables, les conspuent : « A bas les machines ! à l'eau les gendarmes ! »

*

Notons encore une curieuse constatation faite quelques jours après l'émeute par M. Guillou, et qui indique bien quelle est la mentalité de ces soudeurs de Concarneau :

« Jusqu'à présent, d'ailleurs et malgré les bagarres

de ces derniers jours, les ouvriers ne semblent pas avoir grande animosité personnelle contre les patrons. Ils sont également bien disposés à l'égard des soldats. Cela ne les empêche pas cependant d'affirmer très haut leur résolution de continuer à briser toutes les machines qu'on voudrait introduire encore dans les usines, ils ont la prétention, ce faisant, d'user d'un droit. »

§ 3, — **Le lock-out**

Le lendemain Concarneau était occupé militairement et la plupart des ports sardiniers de la région, comme Lorient, recevaient des renforts de gendarmerie. Deux jours après l'émeute, les patrons intéressés se réunirent à Quimper pour examiner la situation. Ils décidèrent de se conformer à leur convention de février 1906 et de répondre aux actes de vandalisme commis par les ouvriers par un lock-out général. Il était convenu d'ailleurs que les patrons lock-outiers se tiendraient à partir du 16 juillet et pendant neuf jours à la disposition de leurs ouvriers si ceux-ci voulaient leur soumettre quelque proposition d'accord (4). Mais on pouvait facilement prévoir qu'aucune proposition de cette nature n'interviendrait à si brève échéance. Les ouvriers soudeurs, marins et femmes restaient résolus à aller jusqu'au bout. Les circonstances semblaient favoriser leur résistance.

(4) Citons à propos de ce délai de neuf jours un fait curieux. On ne sait pas comment cette opinion s'était formée, mais il est certain que les marins et les soudeurs de Concarneau étaient convaincus de l'obligation pour les patrons de céder dans ce délai de neuf jours. On parlait couramment parmi eux d'un « décret préfectoral qui, passé ce délai et aucun accord n'étant intervenu, devait, aux termes d'on ne sait quelle loi, fermer les usines pour cinq ans.

Un certain nombre de patrons concarnois — treize exactement (5) — qui, ne songeant pas pour l'instant à introduire chez eux des machines, n'avaient aucun intérêt à faire cause commune avec leurs collègues (6), avaient en effet décidé de ne pas participer au lock-out à la condition que leur personnel se tiendrait en dehors du mouvement. Les mêmes patrons, réunis sous la présidence de M. Billette de Villeroche, avaient pris l'engagement de faire tous leurs efforts pour pouvoir acheter tout le produit de la pêche. Les marins pouvaient dès lors espérer tenir leurs promesses sans subir de préjudice trop grave et les soudeurs pouvaient compter sur leur concours.

D'autre part, il fallait craindre de voir les usiniers qui travaillaient encore impuissants à faire absorber toute la pêche à leurs usines. Et cette éventualité devait fatalement se produire le jour où la pêche serait quelque peu abondante. Et voilà pourquoi l'anxiété était chaque jour des plus grandes parmi la population concarnoise quand les bateaux rentraient au port.

Il est dès ce moment évident que la lutte ne pourra pas se prolonger très longtemps et que les marins se lasseront vite de pratiquer une solidarité qu'ils ont si bruyamment affirmée nécessaire.

Les soudeurs toutefois le prennent de très haut et c'est sur le ton d'une intransigeance irréductible qu'ils répondent au préfet et à M. Brice, délégué du gouvernement, leur offrant tous deux leur médiation, par

---

(5) Ce sont MM. Penéau, Palinier, Roulland, Penanros, A. Chancrelie, Bellette, Courtin, Balatrée, Le Marie, Lacaze, Vermilland, Ispac et Bablot.

(6) Certains de ces industriels avaient en outre de ce motif d'autres raisons d'agir ainsi : MM. Billette de Villeroche, maire de Concarneau, et Coratin, maire de Lanriec, responsables de l'ordre public, étaient de ce nombre.

le refus catégorique d'accepter machines et contrats, et la résolution d'imposer le maintien du *statu quo*.

La discussion qui eut lieu à cette occasion à la mairie de Concarneau, le 18 juillet, mérite de retenir notre attention un instant. Le préfet leur ayant demandé d'élaborer un projet de contrat conforme à leurs revendications et pouvant faire l'objet d'une discussion contradictoire, les grévistes répondent qu'ils ne veulent pas être « roulés ».

Et M. Chanteloup, l'un des délégués les plus actifs de la Fédération des Ferblantiers-Boîtiers, qui assiste à la réunion, dit, en parlant des patrons : « Avez-vous bien remarqué le contrat qu'ils avaient présenté aux camarades ? Vous n'avez pas lu entre les lignes ? Vous n'en avez pas vu la coquinerie ? » Comme le préfet cependant insiste et supplie les soudeurs de préciser « dès demain si possible » leurs conditions, le même M. Chanteloup s'obstine à repousser toute discussion avec les patrons. « On ne si laissera pas prendre à leurs belles paroles, dit-il ; ils sont très forts en grattages, en escobarderies (7) et une fois de plus nous nous en irons Gros-Jean comme devant. » Comme on le voit, les arguments des soudeurs n'ont pas changé : les contrats leur apparaissent comme un piège tendu à leur ignorance par la mauvaise foi des patrons.

Ils se croient d'ailleurs sûrs du succès. M. Hermès, secrétaire de leur fédération, ne parle rien moins que d'une grève générale et il fait annoncer que tous les ouvriers appartenant à une succursale des maisons

(7) Nous croyons pouvoir emprunter tous ces détails à l'*Ouest-Eclair*, le compte rendu que ce journal donne de la réunion ayant été sténographié. Le récit en concorde d'ailleurs dans ses grandes lignes avec celui des autres journaux de la région, notamment celui de la *Dépêche de Brest*. Voir la *Dépêche de Brest*, 19 juillet 1909, *Ouest-Eclair*, 19 juillet et 21 juillet 1909.

fermées à Concarneau par le lock-out vont faire cause commune avec les ouvriers concarnois et se mettre en grève à leur tour.

Il allait falloir baisser le ton. En sortant de la réunion où les soudeurs venaient de refuser tout projet de contrat, le préfet réunissait en effet les marins, et malgré les récentes affirmations de solidarité de quelques-uns d'entre eux, il n'avait pas de peine à obtenir l'adhésion du plus grand nombre au principe du contrat (8).

Il était d'ailleurs certain depuis plusieurs jours déjà que les marins souhaitaient une solution prochaine du conflit. Leur résolution d'abandonner les soudeurs et de reprendre leur liberté si cette solution n'intervenait pas mettait ces derniers à la merci des patrons.

Cette défection des marins et l'échec complet de la tentative de grève générale (9) de leur fédération ne pouvaient avoir d'autre résultat que de jeter le découragement dans les rangs des grévistes.

---

(8) Un marin syndiqué qui assistait à la réunion des soudeurs avait en effet affirmé à la tribune quelques instants auparavant que ses camarades continueraient à refuser leurs poissons aux usines ayant des machines. Il avait été naturellement acclamé et M. Brice, le représentant de M. Viviani, avait approuvé ses déclarations de ces paroles : « Ce n'est pas seulement votre droit à vous marins, c'est pour vous aussi presque un devoir. » Cette déclaration semble peu en harmonie avec la démarche du préfet et du même M. Brice près des marins.

(9) L'ordre de grève lancé par la Fédération resta lettre morte. Quelques rares usines eurent quelques chômeurs qui rentrèrent immédiatement. Il faut d'ailleurs comparer ce manque de cohésion des ouvriers avec l'attitude des patrons. Aussitôt l'ordre de grève lancé, ceux-ci se réunissaient le 19 juillet à Quimper et à Vannes pour étudier la situation et décider d'un lock-out applicable à toute la région. Devant l'échec de la grève, ils n'eurent d'ailleurs pas à prendre cette détermination.

§ 4. — La détente

Aussi, dès le vendredi suivant, 23 juillet, une assemblée-générale du syndicat des boîtiers décidait de présenter un contrat comme base de discussion avec les fabricants. Cette détente annonçait la fin de la lutte. Il était temps, car le dimanche 25, après plusieurs réunions, les marins pêcheurs décidaient de rompre leurs engagements et de vendre dès le lendemain indistinctement leur pêche à toutes les usines. Les marins, que cette expérience de la grève avait décidément bien assagis, blâmaient les soudeurs de ne pas accepter plus vite un contrat et affirmaient leur regret du bris des machines. Les patrons répondirent en levant le lock-out.

Dans le même temps le Conseil des Ministres déléguait M. Viviani en Bretagne pour tenter de résoudre les conflits provoqués par la crise sardinière. On pouvait espérer que l'intervention du ministre du Travail venant à un moment où tous souhaitaient la paix aboutirait à une solution définitive.

De fait, le 29 juillet M. Viviani recevait à Quimper patrons et ouvriers et un accord intervenait. Cet accord toutefois était encore beaucoup plutôt un armistice qu'un traité de paix.

Il fut en effet impossible au ministre de mettre d'accord patrons et ouvriers sur un projet de contrat. Les patrons en particulier, après une discussion qui dura toute la matinée, repoussèrent le contrat présenté par leurs ouvriers.

Le texte de ce contrat constitue évidemment un document de la plus haute importance. Il témoigne de la réduction qu'ont subies les prétentions ouvrières. Le voici :

« Attendu que les ouvriers soudeurs n'ont pas l'in-

tention de s'opposer à la marche du progrès, ni, par suite, à l'emploi des machines à sertir dans les usines ;

« Mais attendu qu'ils étaient en droit d'attendre des patrons des garanties sauvegardant leur situation actuelle et que, d'ailleurs, les patrons ont eux-mêmes déclaré qu'ils n'avaient nullement l'intention de réduire leurs ouvriers à la misère en supprimant brusquement leur corporation par l'emploi des machines ;

« Que la situation des soudeurs ne serait en rien changée, qu'ils les conserveraient tous en leur accordant les mêmes salaires, en leur assurant les mêmes gains et ce jusqu'à disparition par voie d'extinction tion de tous les ouvriers :

« Que les machines ne devaient fonctionner qu'en cas de pêche abondante, lorsque les ouvriers seraient insuffisants pour opérer la fermeture ;

« Se basant sur ces promesses et ces déclarations, les ouvriers soudeurs réunis en assemblée générale ont arrêté le contrat ci-après qui sera soumis à la signature des patrons dans toutes les usines du département du Finistère :

« Article premier. — Les prix accordés aux soudeurs pour la fabrication et la fermeture des boîtes ne seront pas changés.

« Art. 2. — Les ouvriers soudeurs s'engagent à fermer toutes les boîtes fabriquées à la main, aussi bien celles fabriquées par eux que celles venant d'autres usines appartenant au patron ou achetées par lui à des tiers.

« Art. 3. — Le plus grand ordre devra régner dans l'atelier, et tout soudeur qui se présenterait ou serait trouvé en état d'ivresse se verra interdire l'entrée de l'atelier.

« Art. 4. — La durée des repas devra être au moins d'une heure par journée ordinaire de travail,

Les heures d'entrée, de sortie et de repas seront fixé par les gérants, suivant l'importance du travail, et il est interdit de quitter le travail en dehors des heures fixées, sauf le cas de force majeure.

« Art. 5. — En cas d'urgence, les ouvriers devront travailler le dimanche, et le patron devra se munir de l'autorisation nécessaire.

« Art. 6. — La paie aura lieu le..... sous déduction des fuites.

« Art. 7. — Les ouvriers actuellement attachés à chaque usine y seront tous réengagés sans exception à la signature du présent. Ils ne pourront être renvoyés que pour malfaçon habituelle, ivresse invétérée, manquement ou injure grave envers le patron ou le gérant et pour le cas prévu à l'article 13.

« Art. 8. — Les patrons ne seront pas tenus de faire de nouveaux apprentis et ceux qui finissent actuellement leur apprentissage ne pourront travailler quand les ouvriers chômeront. Les patrons ne pourront non plus employer des femmes pour la fabrication et le soudage des boîtes de conserves.

« Art. 9. — Les patrons ne pourront fermer à la machine des boîtes de thon, sardines, maquereaux, anchois, sprats. Mais le travail des ouvriers sera tout d'abord et toujours réservé, et les machines ne pourront être employées que pour le complément du poisson dont les ouvriers ne pourraient opérer la fermeture dans le délai voulu pour assurer la conservation de la fraîcheur et de la qualité de la marchandise. Ce délai sera déterminé d'un commun accord entre le représentant et deux ouvriers de la maison.

« Art. 10. — Pour assurer l'exécution de la condition qui précède, le patron devra toujours être muni de boîtes en quantité suffisante et si, par suite d'insuffisance de ces boîtes, il employait la machine, il serait tenu de payer aux ouvriers le prix de fermeture

pour toutes les boîtes ainsi indûment fermées, tout comme si elles avaient été fermées par les ouvriers et suivant le tarif en vigueur.

« Dans tous les cas, les ouvriers devront toujours avoir à fabriquer, pendant la saison d'hiver, une quantité de boîtes égale à celle qu'ils auront fermées pendant l'époque de pêche précédente.

« Art. 11. — Le patron pourra envoyer ses ouvriers soudeurs dans toutes les usines indifféremment. Il devra, dans ce cas de déplacement, payer à chaque ouvrier, en dehors des frais de voyage, une indemnité de un franc par jour, avec application du tarif le plus élevé, soit du lieu de départ, soit du lieu d'arrivée.

« Art. 12. — En cas de contestation intéressant l'ensemble des ouvriers soudeurs, on aura tout d'abord recours à un arbitrage amiable, au moyen de deux arbitres choisis, l'un par le patron, l'autre par les ouvriers et ces deux arbitres, en cas de désaccord, pourront en nommer un troisième.

« Si, en fin de compte, une suspension de travail devait se produire, elle ne pourra avoir lieu, en raison des conditions spéciales du travail, qu'après que toutes les boîtes sur tables auront été fermées.

« Art. 13. — Les ouvriers qui quitteraient le travail au mépris des conventions qui précèdent, c'est-à-dire sans avoir eu recours à l'arbitrage, ni observé la condition relative à la fermeture des boîtes, seraient considérés comme ne faisant plus partie de l'atelier et même, s'il y avait lieu, des dommages-intérêts pourraient être réclamés. »

Remarquons combien ce projet de contrat est inférieur en ce qui concerne les garanties accordées aux ouvriers au contrat Caillé et au règlement Ouizille lui-même. Son imprécision est telle en effet que l'application aurait fatalement entraîné des discussions

interminables. Tandis que le règlement Ouizille fixe à 700 le nombre de boîtes qui devront être réservées quotidiennement aux ouvriers et que le contrat Caillé s'arrête au chiffre de 2.400 pour six ouvriers, — ce qui revient au même, — le contrat présenté à Quimper se borne à spécifier que les soudeurs devront avoir, avant la mise en train des machines, du travail assuré pour la journée. Il ajoute que le contremaître et deux ouvriers s'en assureront d'un commun accord. Mais nous voici bien loin du salaire minimum sanctionnant au profit des ouvriers l'obligation du patron dans le contrat Caillé. Les soudeurs dans leur méfiance préféraient peut-être cette imprécision qui devait leur permettre de contrôler le travail mais qui devait plus sûrement entraîner de perpétuels conflits.

Remarquons encore que le contrat du syndicat reproduit bon nombre des dispositions du règlement Ouizille et va jusqu'à détailler avec complaisance de multiples causes de renvois. Le ton doucereux du préambule indique d'ailleurs plus nettement encore que les temps sont changés. Quoi qu'il en soit, ce projet fut repoussé par les patrons.

On décida d'ajourner la signature d'un contrat définitif et de reprendre immédiatement le travail tandis qu'une commission rechercherait un terrain d'entente.

Voici au reste le texte de l'accord signé par les deux parties tel qu'il ressort de la note suivante communiquée le soir même par M. Viviani :

« Devant le ministre du Travail et de la Prévoyance sociale, assisté de M. le Préfet du Finistère, MM. Arthur Benoît, Albert Rodel, Ouizille, Auguste Chancerelle, Louis Amieux, représentant le groupement de fabricants ayant déclaré le lock-out à Concarneau, et MM. Hermès, Chanteloup, Guillou, Mérère, Herrand, Lucas, Delaplace et Guychaoua, représentant les syn-

dicats, se sont présentés. Pour mettre fin au conflit qui s'est élevé entre les ouvriers soudeurs et les employeurs, ont eu lieu des négociations ; aucune d'elles n'a abouti à un accord sur un projet de contrat collectif.

« Sur la proposition des ouvriers (10), ont été de part et d'autre acceptées les concessions suivantes :

« Article premier. — Les employeurs plus haut visés et les ouvriers donnent dès à présent mandat à des délégués régulièrement choisis à cet effet de se réunir le 1er septembre 1909 à Quimper, en vue d'étudier les bases possibles d'un contrat collectif réglant les conditions du travail pour toutes les usines.

« A partir du jour où sera signée la présente convention, les délégués patronaux sardiniers s'aboucheront avec leurs confrères.

« Art. 2. — Les employeurs plus haut visés n'introduiront, jusqu'à la fin de la discussion nécessitée par l'élaboration d'un contrat, aucune machine nouvelle dans les usines sises dans la région de Concarneau (Concarneau, Lanriec, Doélan et Brigneau).

« Les fabricants dont les machines ont été détruites n'introduiront aucunes machines nouvelles, soit dans la région de Concarneau, soit ailleurs. Réserve est faite pour les machines qui ont été brisées ou qui viendraient à se déranger.

« Les sardiniers feront leurs efforts auprès de leurs confrères du groupement de Concarneau pour qu'aucune machine ne soit introduite par eux jusqu'à la fin de la discussion nécessitée par l'élaboration du contrat.

---

(10) Il est bon de noter que ces propositions émanent des ouvriers. Elles contrastent singulièrement avec l'arrogance des premiers jours du conflit. Nous insistons à dessein sur ce point.

« Art. 3. — Les ouvriers reprendront le travail dès le 30 juillet 1909. Les contrats acceptés auront plein effet. Les ouvriers qui n'ont pas signé le contrat travailleront dans les conditions antérieurement établies et leur situation restera ce qu'elle était le 11 juillet 1909. »

On comprend dès lors que ce n'est pas sans une certaine anxiété qu'on vit de part et d'autre approcher la date du 1er septembre. Les pourparlers qui devaient s'engager alors aboutiraient-ils enfin à un contrat réglant définitivement la situation ? Ou bien, l'accord ne pouvant se faire, la population ouvrière se verrait-elle condamner de nouveau au chômage et à la misère ? La situation était d'autant plus grave que la pêche ayant été très abondante les usines n'avaient acheté le poisson qu'à très bas prix et que les marins de ce fait assez surexcités pouvaient faire de nouveau cause commune avec les soudeurs (11).

Cependant la saison de pêche étant assez avancée, on pouvait espérer que les ouvriers déjà si éprouvés hésiteraient pour un bénéfice désormais minime à perdre leurs salaires. De fait, c'est probablement grâce à cette dernière circonstance qu'un nouveau conflit put être évité. Les pourparlers en effet échouèrent totalement et on s'en tint de part et d'autre, dans un but de paix et par une sorte d'accord tacite, au *statu quo* pur et simple.

M. Viviani était venu le 1er septembre à Quimper pour y présider la conférence entre patrons et ou-

(11) Le prix du poisson était tombé jusqu'à 3 francs le mille pour la sardine de petit calibre. Et les marins avaient été contraints non seulement de ne pas aller en mer le dimanche, mais encore de fixer une limite au nombre de sardines que pouvait prendre chaque bateau.

vriers, mais son intervention, pour énergique qu'elle fût, ne parvint pas à briser une résistance de part et d'autre obstinée.

Dès la première réunion qui eut lieu le 1er septembre à 1 heure de l'après-midi à la Préfecture, on put craindre un échec des pourparlers. Les ouvriers en effet demandaient un contrat *collectif*, les patrons au contraire repoussaient catégoriquement cette forme de contrat et, arguant des différences profondes entre les conditions de travail des diverses usines de la région, déclaraient vouloir s'en tenir aux contrats individuels.

Cette opposition de vue tenait en réalité à une incompréhension de la question.

Ce qu'on est convenu d'appeler, très improprement d'ailleurs, un contrat collectif de travail n'est pas en vérité un contrat de travail, un contrat portant embauchage d'un certain nombre d'ouvriers, mais une convention réglementaire déterminant les conditions du travail dans une profession donnée. De telle sorte que l'existence d'une telle convention collective, c'est-à-dire d'un tel contrat collectif, n'empêche pas de recourir pour l'embauchage et la fixation d'un certain nombre de conditions secondaires à des contrats individuels sous la réserve de se conformer dans la rédaction de ces contrats aux conditions déterminées par la convention collective.

Aussi, M. Viviani parvint-il facilement à concilier sur ce point les deux adversaires : des contrats individuels seraient signés entre ouvriers et patrons de chaque maison, mais ces contrats individuels seraient tous conformes à une convention collective préalable dont on allait arrêter les termes. La discussion s'engagea donc sur ce terrain et le ministre put faire adopter un certain nombre de points de cette convention :

1° Réintégration de tout le personnel stable régulièrement engagé dans les usines ;

2° Acceptation par les ouvriers de travailler concurremment avec les machines ;

3° Limitation du travail des machines, celles-ci ne devant jamais faire qu'un tiers du travail sur table et n'être mises en train que quand les soudeurs ont deux jours de travail assurés d'avance ;

4° Durée des contrats particuliers fixés à trois ans avec faculté de dénonciation, à condition de prévenir quatre mois d'avance ;

5° Reconnaissance par les patrons du syndicat ouvrier, celui-ci étant reconnu qualifié pour dénoncer aux patrons les violations du contrat ;

6° Acceptation par les soudeurs de déléguer un des leurs à la machine quand celle-ci serait mise en mouvement.

Les délégués s'étaient séparés sur ce résultat et M. Viviani, en rentrant à Paris, pouvait légitimement affirmer son espoir d'une solution satisfaisante.

Le lendemain tout était rompu. A la réunion qui eut lieu sous la présidence du préfet, quelqu'un souleva malencontreusement la question du lock-out. On sait en effet que les patrons s'étaient engagés, par une convention signée à Nantes et qui n'expirait qu'au 1er octobre, à prononcer le lock-out dans un certain nombre de cas prévus (12) par un accord spécial que nous avons mentionné.

Cet engagement obligerait-il au lock-out tous les patrons et ceux-là même qui acceptaient le contrat, dans le cas où les ouvriers auraient recours à la grève pour

(12) Voir plus haut note page 21.

contraindre certains patrons à accepter des contrats conformes à la convention collective ?

Les patrons répondirent à cette question par l'affirmative. Chacun d'entre eux devait rester libre d'accepter ou de refuser les contrats et pour garantir cette liberté tous étaient résolus — et ceux-là même qui pour leur propre compte acceptaient les contrats — à prononcer le lock-out s il le fallait. La séance fut levée sur cette déclaration. C'était la rupture définitive.

Les délégués ouvriers revinrent à 9 heures du soir pour signer un procès-verbal de désaccord par lequel ils refusaient d'assurer le respect de contrats individuels dont les patrons voulaient pour leur part rendre l'application et l'exécution arbitraires.

Le conflit restait sans solution (13).

---

(13) Très récemment, en avril 1910, un nouveau conflit surgissait à l'usine de M. Pénanros. Celui-ci voulait introduire et a introduit depuis des machines à sertir dans son usine mais entendait n'accorder aucune garantie par contrat à son personnel soudeur.

Celui-ci réclamait au contraire un contrat. M. de Pénanros s'obstinait, la grève fut déclarée. En juin dernier, elle durait encore.

Rappelons à ce sujet un fait des plus caractéristiques. Le syndicat avait organisé une manifestation en faveur des ouvriers en grève pour le dimanche 5 juin. Cette proposition fut d'abord très mal accueillie et M. Bruzac, président du syndicat, dut prendre pour décider son auditoire des attitudes pacifiques et assurer qu'aucun cri pouvant blesser les convictions de plusieurs syndiqués ne serait proféré (*Ouest-Eclair*, 4 juin 1910). Voilà qui porte à croire que les soudeurs concarnois sont plutôt dégoûtés des procédés violents.

CONCLUSION

Nous voici, au terme de cette étude, en quelque sorte ramenés à notre point de départ. Le conflit reste en effet sans solution. Le besoin d'un peu de calme après les journées orageuses de juillet a conduit les deux adversaires à conclure au moment de la rupture des pourparlers une sorte de trêve tacite et la campagne a pu s'achever sans désordres nouveaux.

Mais il ne faut pas s'y tromper, ce calme n'est que temporaire et le conflit reste latent ; il renaîtra avec une violence nouvelle au moindre prétexte (1).

En ce qui concerne les soudeurs, leur échec est complet et ils n'ont obtenu aucune des garanties qu'ils pouvaient légitimement réclamer.

L'expérience qu'ils ont faite de la violence leur aura du moins démontré que la tactique du sabotage ne vaut pas grand'chose et que s'ils veulent faire abou-

(1) Dès le 6 septembre un conflit nouveau surgissait à l'usine Teysonneau.

Les ouvriers de cette maison ayant proposé un contrat particulier relatif aux conditions de fonctionnement des sertisseuses, le patron répondit en leur offrant :

1° De faire faire par la machine le supplément des boîtes que les ouvriers ne peuvent arriver à fermer chaque jour ;

2° De faire fabriquer par la machine des boîtes à fermer à la main afin de pouvoir utiliser le poisson pêché actuellement.

Des pourparlers s'engagèrent, mais les ouvriers quittèrent le travail sans en attendre la fin et en violation — affirma M. Teysonneau — des engagements pris par le secrétaire du syndicat. Un instant ce conflit menaça de se généraliser. Mais il n'en fut rien et les ouvriers n'obtinrent pas satisfaction.

tir leurs revendications il leur faut songer à employer d'autres moyens. Les émeutes de juillet auront eu du moins cette conséquence de démontrer à ces hommes, qui ont dans la force brutale la confiance des primitifs, l'impuissance et la vanité de leurs gestes violents. Et comme ces ouvriers ne sont pas à la façon de certains contingents de la C. G. T. des violents par principe, on peut espérer que la leçon leur aura servi. Il semble d'ailleurs que déjà elle a porté ses fruits si du moins nous en jugeons par le changement total d'attitude des soudeurs à la fin du conflit. Ils se montrèrent, lors des pourparlers de Quimper et en particulier après le rejet par les patrons de leur projet de contrat, aussi conciliants qu'ils avaient été intransigeants au début de la lutte quand leur mot d'ordre était : « Ni machines ni contrats. » Revenus à un sentiment plus exact des réalités, ils acceptaient maintenant les machines et ils réclamaient des contrats. C'est même le seul point sur lequel on puisse dire que la conférence de Quimper ait abouti à un accord véritable.

Ce n'est là évidemment qu'un accord de principe, mais quand on sait ce qu'il en coûta de faire accepter le principe on peut considérer son adoption comme un sérieux progrès. Il est incontestable en tout cas que, si ce principe avait été admis par les soudeurs au moment où le premier bureau syndical fit signer les deux contrats que nous avons cités, le conflit violent de juillet aurait pu être évité. Les soudeurs pouvaient alors parfaitement songer à faire adopter leur contrat successivement par toutes les maisons de Concarneau. La solidarité patronale ne s'était encore affirmée en effet que par une convention ; elle n'avait pas encore eu l'occasion de se fortifier en présence du péril commun et elle n'était pas encore un obstacle bien sérieux.

Les soudeurs auraient pu au besoin recourir à la grève pour contraindre les récalcitrants sans risquer de voir les usiniers signataires du contrat faire cause commune avec les premiers et prononcer le lock-out. Si telle était lors des pourparlers de Quimper la résolution des patrons et si cette résolution fut assez forte alors pour amener la rupture de la conversation engagée, c'est que les patrons pouvaient à bon droit considérer que seule leur étroite solidarité leur avait permis de résister victorieusement aux exigences ouvrières. Ce n'est pas au soir de la bataille qu'on répudie les alliances qui vous ont valu la victoire.

Des pourparlers qui s'engageraient à nouveau sur cette base de l'acceptation des machines et de l'élaboration d'un contrat auraient quelques chances sérieuses d'aboutir dans l'avenir, si on voulait bien de part et d'autre y mettre quelque bonne volonté.

Peut-on compter sur cette bonne volonté de la part des socialistes qui mènent actuellement le syndicat concarnois ? C'est là une question que nous ne nous chargerons pas de résoudre.

Ces hommes semblent en effet s'être beaucoup plus préoccupés jusqu'ici de faire du conflit actuel une occasion de propagande politique que du syndicat un instrument de revendications professionnelles (2). Ils sont également capables d'intransigeance et de conciliation suivant qu'ils jugeront l'une ou l'autre de ces attitudes plus conformes aux nécessités de leur propagande. La désaffection qu'un nombre croissant de travailleurs éprouvent à leur endroit pourrait être pour

(2) Concarneau a été le théâtre d'une propagande socialiste intense en ces derniers temps et les conférences des délégués du P. S. U. s'y sont succédé sans interruption.

eux le commencement de la sagesse. Nous le souhaitons vivement.

Quant aux patrons la question est plus complexe. Deux de leurs prétentions semblent en effet absolument inconciliables et il apparaît clairement qu'une solution ne saurait intervenir s'ils n'abandonnent pas l'une ou l'autre.

D'une part en effet ils refusent obstinément de reconnaître le syndicat ouvrier et de signer avec lui un accord collectif, et d'autre part ils affirment la complète solidarité des patrons.

Il semble bien en simple équité que si les usiniers entendent profiter pour eux-mêmes des avantages du groupement et de la solidarité, ils doivent reconnaître à leurs ouvriers le même droit et ne pas repousser comme tellement exorbitante la prétention que ceux-ci émettent de faire reconnaître leur syndicat et d'établir un contrat *collectif*.

Je sais bien qu'en théorie c'est à un contrat collectif qu'allaient finalement aboutir les pourparlers de Quimper et que la distinction proposée par M. Viviani n'était qu'un trompe-l'œil, un contrat collectif qui ne règle que les questions essentielles et a besoin d'être complété par des contrats particuliers réglant les points secondaires est tout de même un contrat collectif.

Il convient toutefois d'observer que ce système permettait aux patrons de rester chacun libre d'adhérer ou non à la convention collective, en sorte que celle-ci devenait une pure déclaration de principe et que les usiniers pouvaient la méconnaître à leur fantaisie. Ce résultat apparut nettement quand à Quimper les délégués ouvriers demandèrent s'il leur serait possible de contraindre les récalcitrants par une grève sans courir le risque du lock-out et qu'il leur fut répondu par la négative. En pratique ce contrat collectif n'était

donc qu'un contrat individuel pouvant se généraliser à toutes les usines.

Si des discussions nouvelles ont lieu, les patrons devront pour aboutir abandonner cette position et adopter l'une ou l'autre des deux alternatives suivantes :

Ou bien faire un contrat collectif engageant tous les patrons et tous les ouvriers en recourant, s'il y a lieu, au lock-out pour en assurer l'exécution à leur profit ;

Ou bien ne faire que des contrats particuliers mais en laissant chacun d'eux se « débrouiller » à son gré avec ses ouvriers, sans opposer à une grève partielle un lock-out général.

Cette seconde solution serait à notre sens celle qui aurait le plus de chances d'aboutir. Les patrons sont trop divisés sur la question des contrats pour qu'on puisse espérer de sitôt un accord sur ce point. A Quimper, 18 patrons répondirent à une consultation de leurs délégués par une acceptation, tandis que 15 refusaient nettement et que 6 s'abstenaient.

D'autre part, la convention de Nantes devait expirer à la fin de l'année dernière. Le respect de l'engagement pris par eux d'opposer le lock-out à la grève ne peut plus les arrêter, cet engagement n'existant plus, et il y a lieu de penser qu'un bon nombre de ceux qui sont personnellement disposés à accorder un contrat à leurs ouvriers ne s'embarrasseront pas d'une « solidarité » préjudiciable à leurs intérêts.

Sur ce point encore la tactique adoptée par le bureau sillonniste du syndicat des soudeurs semblait donc être la bonne. Les socialistes qui lui ont succédé auraient avantage à reprendre la discussion sur ce terrain. Toute la question est de savoir s'ils le voudront faire.

Mais le conflit de Concarneau ne nous intéresse pas seulement à la façon d'un fait divers par ses résultats immédiats, mais encore en tant que constituant une expérience sociale d'une portée générale.

A ce dernier point de vue le conflit de Concarneau comporte plus d'un enseignement utile et son histoire pourrait être méditée avec profit par certains sociologues, qui, s'armant de principes d'école, croient pouvoir, de leur cabinet, résoudre en un clin d'œil les plus graves conflits.

La pratique connaît des difficultés que la théorie ignore et celles qui naissent de l'enchevêtrement inextricable des intérêts les plus divers ne sont pas les moindres. Nous avons vu à Concarneau toute la population : patrons, soudeurs, ouvriers d'usines, marins, intéressée à des titres divers à la solution du conflit suscité par l'introduction de machines nouvelles.

Toutefois il serait encore assez facile de débrouiller cet écheveau et de rendre à tous leur dû, s'il ne fallait pas tout d'abord faire accepter son compte à chacun, et vaincre pour cela un monceau de préjugés et d'équivoques que l'ignorance, l'incompréhension des intéressés — sans parler de l'égoïsme et parfois de la haine — accumulent comme à plaisir.

Pourquoi ces soudeurs, qui d'abord n'ont foi qu'en la violence et qui ne veulent pas entendre parler de machines, prennent-ils le parti de les accepter et de réclamer seulement des garanties ? Pourquoi les marins de Concarneau font-ils tout de suite cause commune avec les soudeurs, repoussant toutes les avances des patrons et préférant limiter leur pêche que compter sur les machines pour absorber toutes leurs prises, alors que dans le même temps, à Douarnenez, les marins pensent exactement le contraire et n'en viennent à la solution des Concarnois qu'après un conflit dont la violence rappelle presque celui de Concarneau ?

« Le bon sens populaire finit toujours par prendre le dessus, dira-t-on, et la preuve en est que malgré leurs divergences du début les marins de Douarnenez et de Concarneau sont arrivés à la même solution : la limitation de la pêche. »

C'est possible, bien que la démonstration reste à faire, mais il faut pour le moins reconnaître que, si le bon sens l'emporte toujours, il y met souvent un temps bien long et qu'en tout cas, l'absence, plus ou moins complète, d'éducation sociale et économique des masses populaires est l'obstacle le plus redoutable que puissent rencontrer ceux qui rêvent de résoudre les conflits du travail dans la paix et dans l'ordre.

A ce sujet, il convient de faire justice d'un préjugé très répandu dans les milieux patronaux et qui fait considérer les syndicats comme devant fatalement organiser l'émeute et le désordre. Rien n'est plus faux et le conflit que nous venons d'étudier en offre une preuve palpable. Les ouvriers de Concarneau étaient à peine organisés quand survint l'émeute de juillet. La façon dont ils chassèrent leur premier bureau indique que de tout temps ils étaient résolus au sabotage des machines et que si les socialistes eurent tout de suite leur confiance c'est moins parce qu'ils avaient su s'imposer que parce qu'ils partageaient le sentiment de la masse ; ces chefs étaient beaucoup plus des suiveurs que des meneurs et on ne saurait même les rendre vraiment responsables des violences commises. Ce n'est pas parce que syndiqués que les soudeurs concarnois sabotent les machines, c'est plutôt parce que, syndiqués de trop récente date, ils n'ont pas encore pu apprendre par l'expérience que leur cohésion donne assez de force à leurs revendications pour les dispenser de recourir aux brutalités de l'émeute.

Il est bien certain qu'un grand nombre de syndicats considèrent les moyens révolutionnaires comme la

meilleure des tactiques, mais on pourrait facilement constater que ces groupements sont généralement les moins fortement organisés. Le syndicat de Concarneau en est un exemple.

En sorte que, bien loin de combattre de parti pris tout groupement syndical, les partisans de la « paix sociale » devraient plutôt s'efforcer de pousser ces groupements à une organisation toujours plus forte.

De tels syndicats seraient évidemment capables d'exiger beaucoup moins, mais on pourrait avec eux obtenir la paix par la justice.

BIBLIOGRAPHIE

Seillac (Léon de). — La pêche de la sardine.

Amieux (Louis. — Rapport au V[e] Congrès national des pêches maritimes.

Ouizille. — Contribution à l'étude de la crise sardinière.

Le Bail. — « L'industrie sardinière », série d'articles (*Populaire, de Nantes*), mai 1909.

Teitgen (Henri). — « Au pays de la sardine », série d'articles (*Ouest-Eclair*), juin-juillet 1909.

Le Goffic (Ch.). — « La question sardinière », série d'articles (*République française*), octobre 1909.

Compte rendu du Congrès des Ferblantiers-Boîtiers, janvier 1909.

Circulaire de la Fédération des Soudeurs relative à l'hygiène publique.

Collections des journaux locaux et régionaux, *L'Ouest-Eclair*, *La Dépêche de Brest*, *Le Courrier du Finistère*.

TABLE DES MATIÈRES

Introduction 7

Chapitre I. — La crise sardinière. Ses conséquences 11

Chapitre II. — Les causes du conflit. Les avantages et les inconvénients de la fermeture mécanique 21

Chapitre III. — Les préliminaires du conflit 39

Chapitre IV. — L'émeute et le lock-out de Concarneau 51

Conclusion 81

Bibliographie 89